

MODE D'EMPLOI

CREATION CC

Céramique classique sur métal



WWW.CREATION-WILLIGELLER.COM

TABLE DES MATIÈRES

Français	2
Introduction	3
Armature métallique	4
Crea Alloy Bond	6
Première cuisson d'opaque	7
Deuxième cuisson d'opaque	8
Première cuisson d'épaulement	9
Deuxième cuisson d'épaulement	10
Cuisson de dentine	11
Cuisson de correction	20
Etat de surface	22
Cuisson de glaçage	23
Schéma de stratification	24
Creation CC Gingiva	25
Creation CC - Carte des couleurs	30
Tableau de correspondance de teintes	32
CreaColor - Carte des couleurs	34
Creation CC - Tableau de cuisson	36
Creation LF - Tableau de cuisson	37
Creation CC - Propriétés physiques	38

INTRODUCTION

La technique céramo-métallique à la perfection

CREATION CC - raffinement technique – inspiré par la nature. Meilleur que jamais, plus brillant que jamais : Creation CC est une céramique métallique à haute fusion qui s'est développée proportionnellement à l'augmentation des exigences en matière d'esthétique. Cette céramique métallique se caractérise par des propriétés optiques et physiques uniques et est reconnue mondialement depuis plus de 25 ans !

Les masses céramiques parfaitement coordonnées se distinguent par une excellente homogénéité et garantissent ainsi une haute résistance à la flexion. Résultat : une microstructure dense et frittée pour des stratifications pures et non poreuses garanties. Les authentiques feldspaths de potassium d'une pureté incomparable avec une structure microfine de cristaux de leucite utilisés dans Creation CC assurent une réfraction de lumière iridescente ainsi qu'une brillance naturelle et une rigidité accrue. Et avec les masses d'effet uniques, il est possible de réaliser des accents de couleur exceptionnels. L'agent de liaison céramique Crea Alloy Bond sert en outre de tampon de dilatation thermique entre le métal et la céramique, pour de meilleures propriétés d'adhérence sur l'armature et une plus grande stabilité de couleur ! Qu'il s'agisse du kit d'introduction, de démarrage, d'épaulement, Gingiva, de teintes de

blanchiment, du kit 1 ou 2 : des restaurations ceramo-metalliques d'une esthétique et d'une stabilité dimensionnelle impressionnantes pourront être réalisées à l'aide de la structure modulaire de Creation CC – pour un art dentaire de main de maître ! Creation CC, brillance et efficacité naturelle.

Creation CC se distingue par:

- Esthétique naturelle unique grâce aux feldspaths potassiques ultra purs
- Capacité de résistance égale à sa résistance à la flexion
- Effet de couleur naturel et dynamique de lumière grâce aux cristaux de leucite
- Manipulation simple grâce au système de couleur et de stratification constant
- Plus de 25 ans de succès

ARMATURE MÉTALLIQUE

Matériau/Design/Traitement

Matériau

Les métaux précieux et non précieux avec un coefficient de dilatation thermique de 13,8 à 14,9 de 25 °C à 500 °C peuvent être employés avec Creation CC.

Coefficient de dilatation thermique > 14,5
Refroidissement lent.

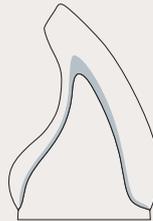
Coefficient de dilatation thermique < 14,1
L'objet doit être retiré rapidement du four de cuisson.

Design

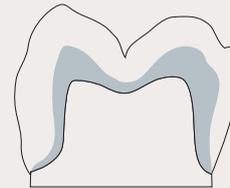
L'armature doit être modelée avec une réduction homothétique de manière à soutenir les masses. En vue d'augmenter la stabilité, les armatures peuvent en outre être renforcées par des girlandes.

Traitement

L'armature métallique peut être retouchée à l'aide d'instruments rotatifs en métal ou des fraises à base de liant céramique et surfacée toujours dans le même sens. Il convient de veiller en particulier lors de la rectification à ce qu'aucun chevauchement du métal ne se produise.



Dent frontale soutenue



Dent latérale soutenue



ARMATURE MÉTALLIQUE

Sablage, vaporisation, oxydation

Sablage

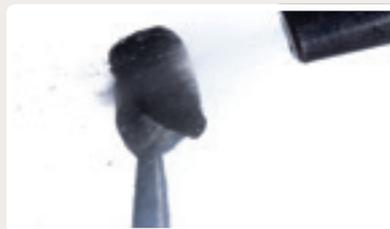
Les armatures sont sablées à l'oxyde d'aluminium (métal précieux : $110\ \mu\text{m}$, métal non précieux : $250\ \mu\text{m}$, à une pression de 2 - 3 bars). L'armature ne doit pas entrer en contact avec de la graisse, elle doit être simplement maintenue à l'aide d'une pince.

Vaporisation

L'armature est soigneusement nettoyée à l'aide d'un générateur de vapeur sèche.

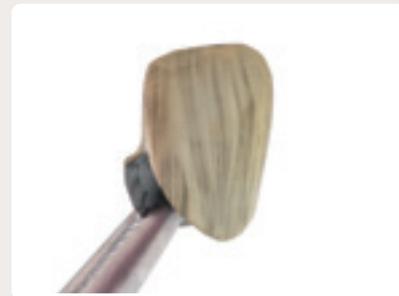
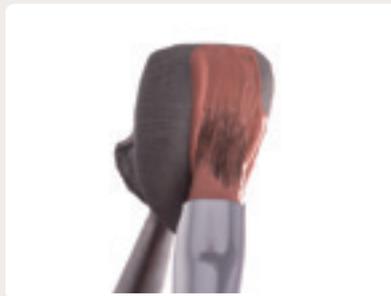
Oxydation

Les métaux précieux sont oxydés selon les instructions du fabricant de l'alliage. Dans ce contexte, il convient de veiller à obtenir une couche d'oxydation régulière.



CREA ALLOY BOND BONDING

L'utilisation de l'agent de liaison Crea Alloy Bond est particulièrement importante pour les alliages hautement oxydés. Il est appliqué en une fine couche de couverture sur l'armature exempte de graisse et nettoyée et est ensuite cuit. Crea Alloy Bond permet d'obtenir une valeur d'adhérence d'environ 70MPa et assure ainsi une liaison sûre entre la céramique et l'alliage métallique. L'agent de liaison neutralise les oxydes métalliques et sert de tampon de dilatation thermique entre le métal et la céramique. Les oxydes métalliques des alliages se lient chimiquement à ceux du bonding. Après cuisson, la surface devient jaune. Il en résulte un support pour une haute stabilité de couleur. L'apparence de l'agent de liaison peut différer en fonction de l'alliage.

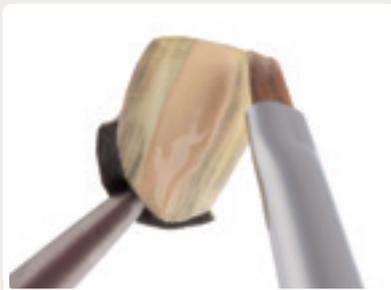


Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Crea Alloy Bond	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	980 °C	1 min.	Jaunâtre, légèrement brillante*

* L'apparence de l'agent de liaison peut différer en fonction de la composition de l'alliage.

PREMIÈRE CUISSON D'OPAQUE

Creation CC Creapast ou la poudre opaque CC est appliquée par fines couches régulières à l'aide du pinceau Creapast prévu à cet effet avec un degré de couverture d'environ 75 % sur l'armature métallique. Il convient de veiller à ce que le pinceau reste humide (liquide UF). Si l'alliage le requiert, il est possible d'utiliser la pâte WOP pour procéder à la première cuisson opaque à une température de 950 °C. Ensuite, lors de la deuxième cuisson d'opaque, on poursuit avec de l'opaque en poudre ou en pâte.



Conseils techniques :

- Éviter toute dilution à l'eau.
- La consistance de Creapast peut être légèrement modifiée à l'aide du fluide universel (UF) du kit.
- Éviter un temps de pré-séchage trop court ou une température de pré-séchage trop élevée (formation de bulles !).
- La masse expulsée ne peut plus être remise dans la seringue.

1e cuisson d'opaque	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Opacifiant WOP	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	légèrement brillante
Creapast*	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	980 °C	1 min.	légèrement brillante
Opaque on poudre*	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	980 °C	1 min.	légèrement brillante

* Métaux non-précieux: une augmentation de la température finale jusqu'à 1.000 °C est conseillé.

DEUXIÈME CUISSON D'OPAQUE

La deuxième couche d'opaque est appliquée de manière à recouvrir l'objet. La stratification d'opacifiant peut, au besoin, être modifiée au moyen de masses opacifiantes intensives (il est également possible d'utiliser de la poudre opaque pour la deuxième stratification opaque). La deuxième cuisson d'opaque doit présenter une apparence de satinée.

8



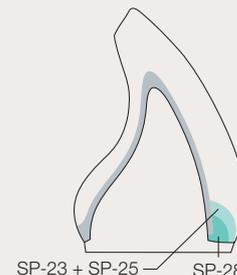
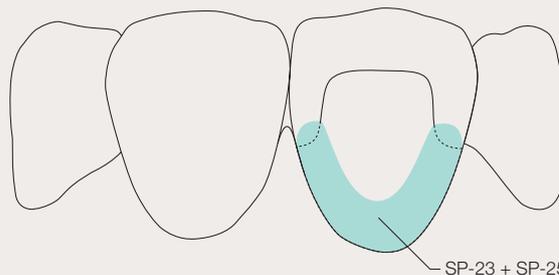
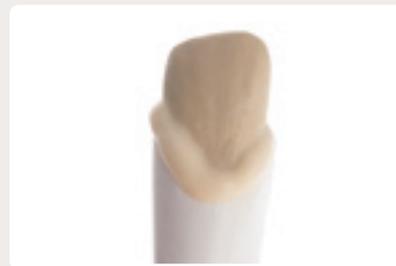
2e cuisson d'opaque	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Creapast	550°C	6 min.	80°C/min.	+	950°C	1 min.	Finition satinée
Opaque on poudre	600°C	2 min.	80°C/min.	+	950°C	1 min.	Finition satinée

PREMIÈRE CUISSON D'ÉPAULEMENT

Exemple de stratification : teinte A3

Isoler le moignon dans la zone d'épaulement à l'aide de Creapen. L'armature se positionne légèrement sur le moignon. Application des masses d'épaulement opaques (en fonction de la couleur de dent sélectionnée : SP-27 – 29) dans la zone de transition armature / épaulement en vue de stabiliser la valeur de luminosité au niveau du collet de la dent.

Utiliser la masse d'épaulement sélectionnée pour la couleur de la dent (SP-21 – 26) pour recouvrir l'épaulement jusqu'au bord de la préparation. Après un séchage doux à l'aide d'un sèche-cheveux ou dans le four de cuisson ouvert, la chape peut être enlevée sans peine du moignon. La recommandation de mélange SP pour les couleurs Vita® est indiquée dans le tableau de correspondance des couleurs à la page 32.



Masse utilisée :

- Masse d'épaulement opaque SP-28
- Masse d'épaulement translucide SP-23 + SP-25 (rapport 2:1)

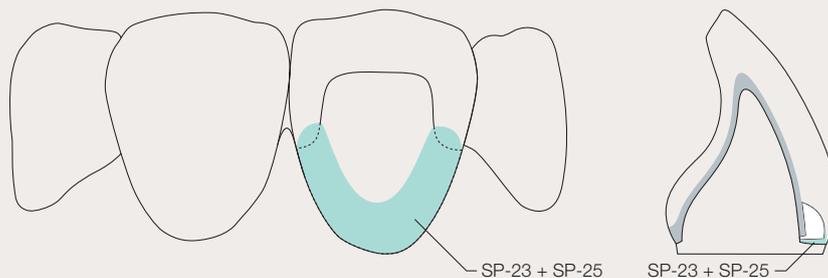


Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
1e et 2e cuisson d'épaulement	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	légèrement brillante

DEUXIÈME CUISSON D'ÉPAULEMENT

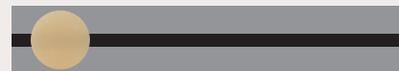
Répéter l'isolation à l'aide de Creapen.
La céramique ayant subi un retrait à la suite de la cuisson est complétée par une masse d'épaulement translucide sélectionnée pour colorer la dent.

10



Masses utilisées :

- Masse d'épaulement translucide SP-23 + SP-25 (rapport 2:1)



Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
1e et 2e cuisson d'épaulement	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	légèrement brillante

CUISSON DE DENTINE

Application de la dentine opaque

La dentine opaque intensive comprend : OD-32, -37, -41, -43 et -44. Utilisation d'OD-43 dans la zone coronaire centrale pour déterminer l'intensité de la teinte.

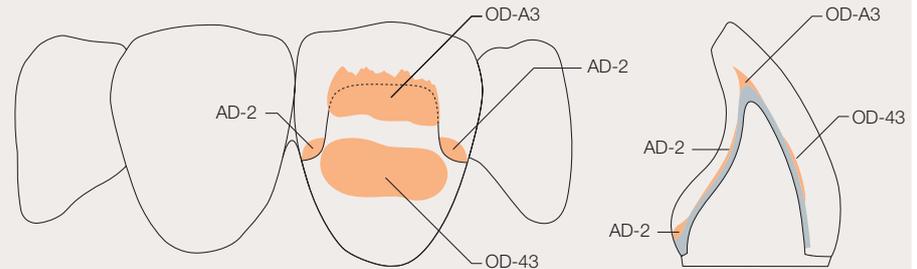
Les dentines opaques dissimulent plus intensément et sont, de ce fait, plus proches du noyau dentinaire naturel.

Ceci est également très important à la base de la dent pontique et favorise en outre la stabilisation de couleur dans le tiers cervical.

Afin de soutenir la teinte de la stratification dans la plage interdentaire, on applique les dentines chromatiques AD-1 proximales et AD-2 interproximales.



11



Masses utilisées :

- Dentine opaque OD-43
- Dentine opaque OD-A3
- Dentine opaque AD-2

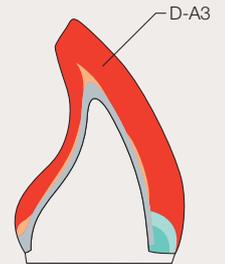
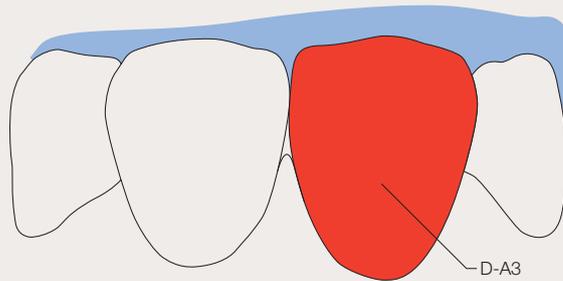


CUISSON DE DENTINE

Application des masses de dentine

Positionnement précis de la masse de dentine grâce à une clef en silicone.
La forme anatomique de la couronne est modelée à l'aide de la masse de dentine.

12



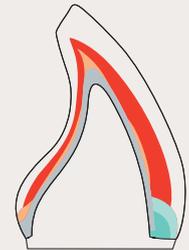
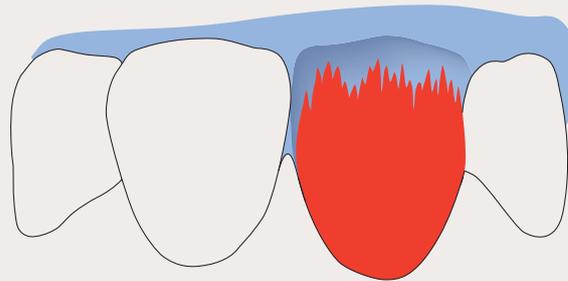
Masses utilisées :
- Dentine A3



CUISSON DE DENTINE

Réduction du modelage de dentine (Cutback)

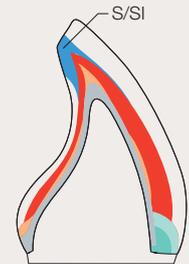
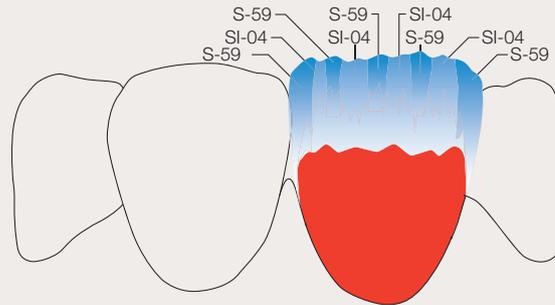
Après que la forme anatomique a été modelée correctement, le modelage de dentine est réduit sur la face vestibulaire (particulièrement incisal) pour créer l'espace nécessaire à la stratification ultérieure - la forme de mamelon dans la dentine reste toutefois suggérée. Dans ce contexte, les irrégularités présentent plutôt un avantage.



CUISSON DE DENTINE

Stratification de la zone

Recouvrir la dentine individuellement dans la zone incisale dans le sens vertical à l'aide de masses transparentes et incisales. Commencer par le montage des angles distal ou mésial à l'aide de masses incisales pures. La stratification alternative du plateau incisal est créée en fonction de la valeur de luminosité à l'aide des masses suivantes : incisale (E-58 – 60), opale incisale (SI-01 – 06), incisale perlée (PS-0 – 3), opale transparente (NT, OT), Clear (CL-0, UC) ou TI (TI-1 – 5). Un sur-contour de la longueur incisale de la restauration est nécessaire pour compenser la rétraction.



Masse utilisée :

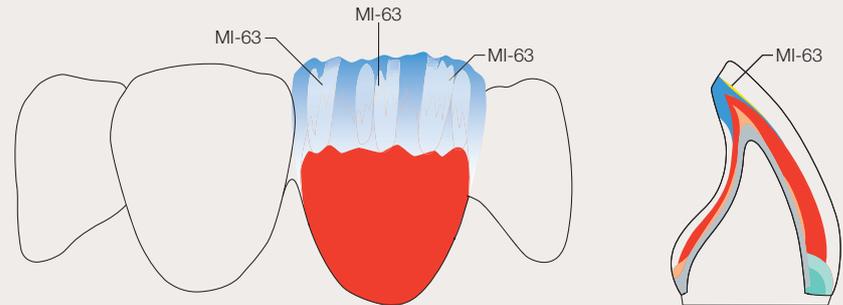
- Incisale S-59
- Incisale intensive SI-04



CUISSON DE DENTINE

Stratification des effets internes

Sur la surface labiale du tiers incisal, les porcelaines iridescentes Make In (MI-61 – 66) sont finement noyées dans la masse humide en fonction de la caractéristique requise dans une intensité correspondante. De cette manière, il est possible de recréer des mamelons ou d'autres effets.



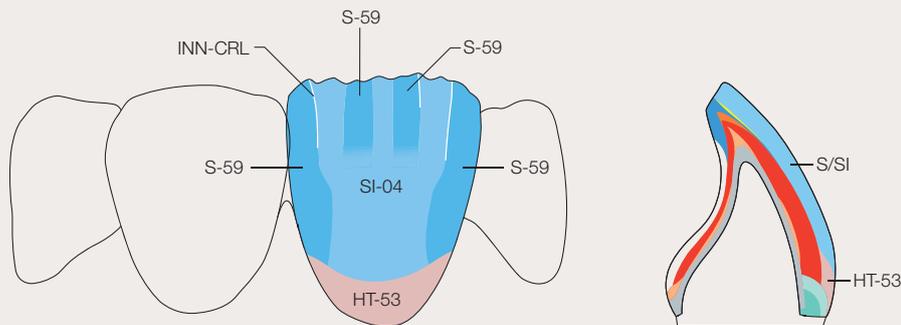
Masses utilisées :
- Make In MI-63



CUISSON DE DENTINE

Stratification des parties incisales labiales et du bord incisal

Dans une stratification classique, la surface labiale est masquée à l'aide de masses incisales (S-57 – 60). En complétant le mélange avec Transpa Clear (CL-0/UC) l'incisale devient au besoin un peu plus translucide. Dans les stratifications individuelles, les masses chromatiques incisales (SI-01 – 06, SO-10 – 11), incisales perlées (PS-0 – 3), opales ou transparentes neutres (NT, OT), claires ou ultra claires (CL-O, UC) et incisales transparentes (TI-1 – 5) peuvent être masquées en fonction de l'effet désiré. Dans les stratifications individuelles, les masses transparentes du collet hautement fluorescentes (HT-51 – 56) peuvent être utilisées dans le tiers cervical et incisal. Le bord incisal est fini avec un mélange incisal / dentine. Afin de permettre une rétraction à la cuisson, il convient de faire le sur-contour du montage également au niveau labial et incisal.



Masses utilisées :

- Transparente cervicale HT-53
- Incisale S-59
- Incisale intensive SI-04
- In Nova Neo INN-CRL



CUISSON DE DENTINE

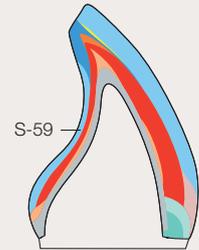
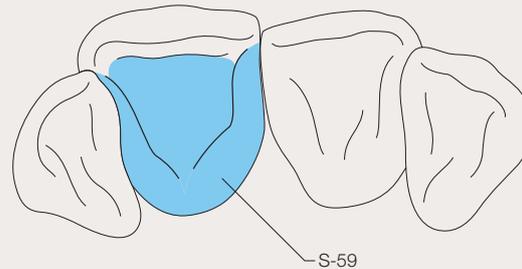
Stratification de la face palatine

La face palatine est généralement couverte par un OD plus foncé (p.ex. OD-41, -32, -37) ou par un mélange d'OD modifié à l'aide de CreationColor In Nova Neo appliqué finement et sur le bord incisal. Monter la zone du tubercule et l'infrastructure des crêtes marginales à l'aide de dentine.

Les zones foncées et décolorées dans la fosse palatine peuvent être dotées d'un mélange de masses de dentine et In Nova Neo (agent de correction universel). Compléter ensuite la surface palatine à l'aide de masses d'incisales, transparentes et transparentes cervicales.



17



Masses utilisées :
- Incisale S-59

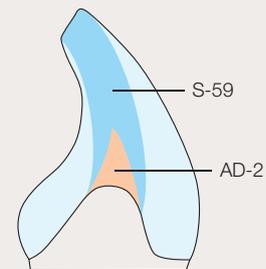
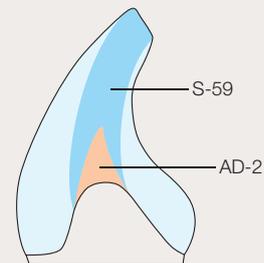
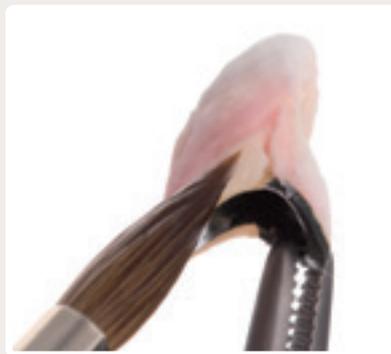


CUISSON DE DENTINE

Stratification des zones interapproximales

Retire l'élément du modèle un triangle est prélevé dans la zone interapproximale cervicale et obturé à l'aide de dentine proximale (AD-1, AD-2) et ensuite recouvert par la couleur de dentine désirée. Le résultat obtenu est une luminescence accrue et une meilleure stabilité de couleur. Les points de contact sont accentués par les masses de dentine et d'incisales correspondantes.

Dans le cas de la restauration d'un bridge, les espaces interdentaires sont séparés à l'aide d'un instrument tranchant (lame de rasoir, scalpel fin etc.).



Masses utilisées :

- Dentine proximale AD-2
- Incisale S-59



CUISSON DE DENTINE

La cuisson de dentine s'opère à 920 °C sous vide.

Rétablir la pression atmosphérique après que la température finale a été atteinte. Le temps de maintien s'élève à 1 minute. La preuve fiable d'un cycle de cuisson correct peut être obtenue par un contrôle visuel après la cuisson.

Si l'apparence est similaire à celle de l'illustration, le cycle de cuisson a été optimal (légèrement brillante).

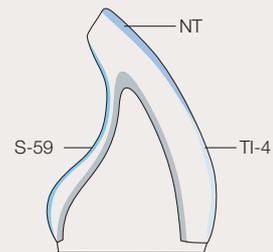
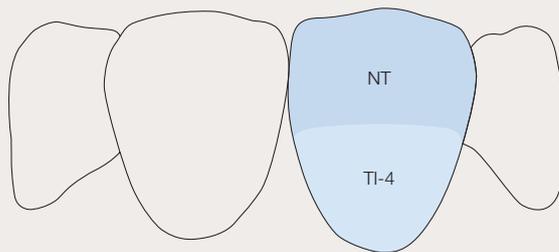


Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Cuisson de dentine	580 °C	6 min.	55 °C/min.	+	920 °C	1 min.	légèrement brillante

CUISSON DE CORRECTION

Avant la cuisson de correction, les couronnes sont finies et nettoyées. La seconde cuisson est une pure cuisson de correction. Ceci concerne uniquement l'apport de petites corrections de forme à l'aide des masses incisale, transparente et transparente cervicale.

20



Masses utilisées :

- Incisale transparente TI-4
- Transparente neutre NT
- Incisale S-59



CUISSON DE CORRECTION

La cuisson s'opère à 910 °C sous vide. La chambre de cuisson est à nouveau sous pression atmosphérique après que la température finale a été atteinte. Temps de maintien : 1 minute. Si le cycle de cuisson est correct, la céramique présentera à nouveau une apparence légèrement brillante. Habituellement, seules des corrections mineures sont nécessaires.

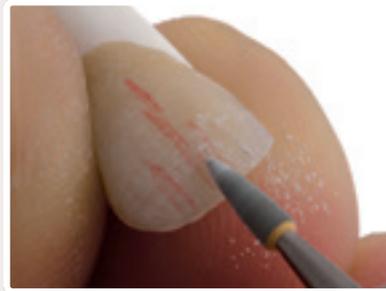
La couronne est modelée à sa forme finale à l'aide d'un instrument rotatif.



Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Cuisson de correction	580 °C	4 min.	55 °C/min.	+	910 °C	1 min.	légèrement brillante

ETAT DE SURFACE

Toutefois, la structure naturelle de la surface de la restauration revêt également une grande importance. Le but consiste à obtenir une harmonie esthétique avec les dents adjacentes, objectif qui peut être atteint avec les instruments rotatifs diamantés, en pierre ou en carbure de tungstène classiques.



CUISSON DE GLAÇAGE

Le maquillage de la surface de la dent peut être rendu plus vivant à l'aide de CreaColor Make up Neo. Le brillant de la surface de la couronne sortant du four doit être fini par procédé mécanique. En fonction du degré de brillance de la structure, la surface doit être adaptée à la situation en bouche à l'aide de polissoirs en caoutchouc, de papier émeri, d'un disque en feutre, et d'outils de polissage avec poudre de ponce.

En cas d'utilisation de poudre de glaçage, celle-ci est mélangée avec le liquide GL. Les teintes de maquillage Make up Neo ainsi que le glaçage fluorescent Make up Neo sont déjà prémélangés et prêts à l'usage.

De légères corrections peuvent être effectuées après la cuisson de glaçage à l'aide de Creation LF à basse fusion. (Voir tableau de cuisson p. 37.)

Les masses céramiques Creation se caractérisent par un degré normal de fluorescence, ce qui permet de toujours obtenir une transition naturelle et harmonieuse avec le reste de la dentition, même dans des conditions extrêmement lumineuses.

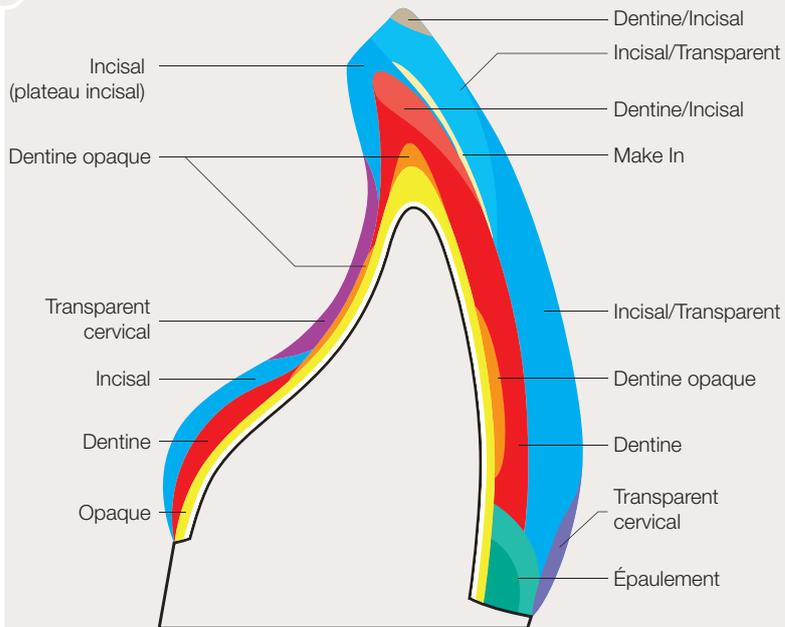


Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Cuisson de glaçage sans glaçure	580 °C	2 min.	55 °C/min.	+	920 °C	-	brillante
Cuisson de glaçage avec glaçure	600 °C	2 min.	55 °C/min.	-	900 °C	1 min.	brillante
Cuisson de glaçage et de coloration (Make up Neo)	600 °C	2 min.	55 °C/min.	-	930 °C	-	brillante

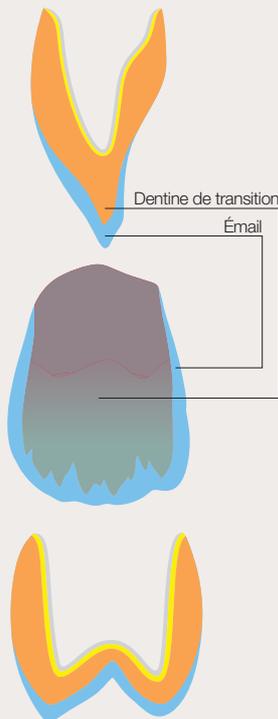
SCHÉMA DE STRATIFICATION DE CREATION CC

Technique de stratification : **Creation Classic**
(avec dentine)

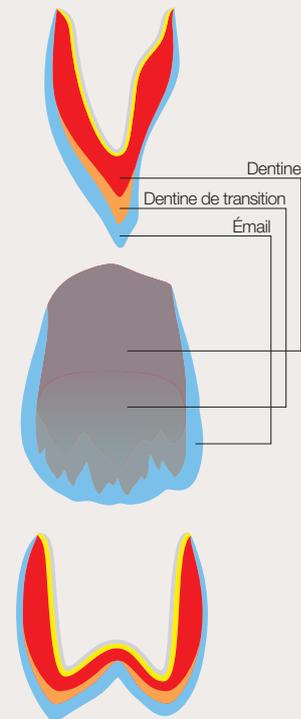
24



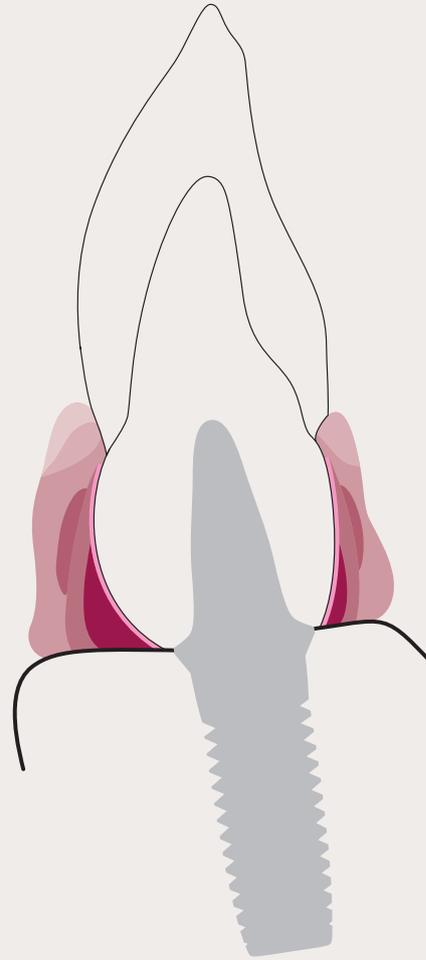
Technique de stratification : **Creation Smart** (avec dentine de transition)



Technique de stratification : **Creation Professional**
(Combinaison : dentine et dentine de transition)

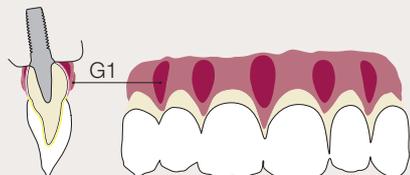
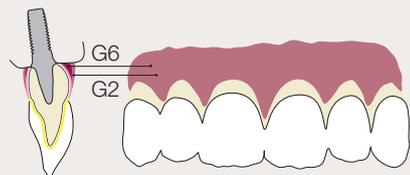
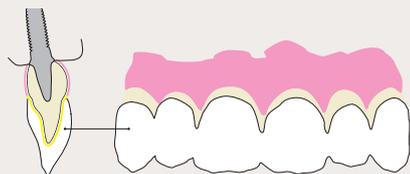


CREATION CC GINGIVA



CREATION CC GINGIVA

26



OPACIFIANT (CREAPAST OU OPAQUE EN POUDRE)

Il convient de veiller à ce que l'opacifiant 1 de la couleur de la gencive soit appliqué 1 mm plus court afin d'éviter qu'il rayonne de manière cervicale dans l'incrustation blanche.

1. STRATIFICATION

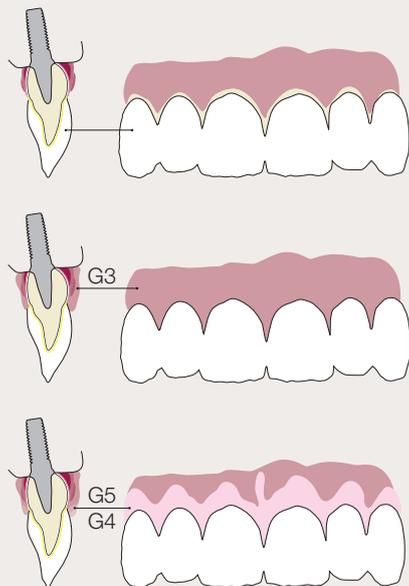
Stratification de l'esthétique blanche.

Stratification de l'esthétique rose.

La partie de l'armature encore découverte est ensuite recouverte de G2 (rose foncé). En cas d'épaisseurs de couche importantes, la masse céramique peut encore être soutenue de l'intérieur par G6 (rose foncé opaque) et stabilisée sur le plan des couleurs par l'opacité supérieure. Il convient toutefois de veiller à ce que les céramiques de couleur des dents et les céramiques de couleur gingivale n'entrent pas en contact, afin de permettre un positionnement précis des masses cuites.

Déposer un noyau de G1 (pourpre) en mésial et en distal de la zone alvéolaire.

CREATION CC GINGIVA



CUISSON DE DENTINE

La cuisson de dentine s'opère à 920°C sous vide (voir tableau de cuisson p. 36).

2. STRATIFICATION

Finition de l'esthétique blanche.

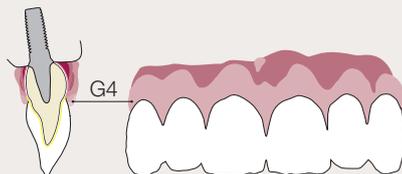
Finition de l'esthétique rose.

Recouvrement complet fin de l'esthétique rose à l'aide de G3 (rose clair).

Caractérisation individuelle du bord gingival, des bords des lèvres et des joues à l'aide de G5 (rose) et dans les zones plus claires à l'aide de G4 (flamingo).

CREATION CC GINGIVA

28



1. CUISSON DE CORRECTION

La cuisson de correction s'opère à 910 °C sous vide (voir tableau de cuisson p. 36).

2. CUISSON DE CORRECTION

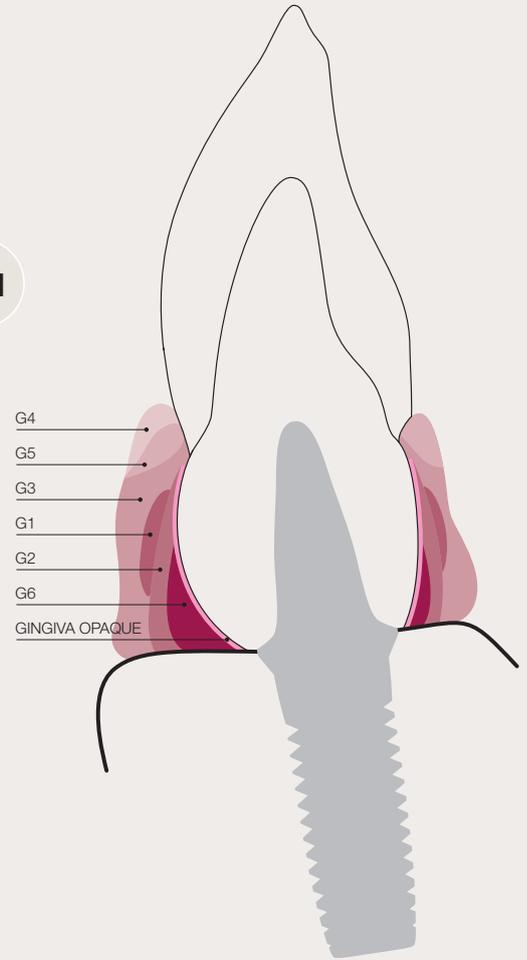
La seconde cuisson de correction s'opère à 910 °C sous vide. Des dernières corrections de la forme de la dent et de la gencive sont possibles avec G4 (flamingo).

CUISSON DE GLAÇAGE

Voir tableau de cuisson à la page 36.

Les décolorations qui se trouvent sur la surface des dents ou dans la gencive peuvent être rendue plus naturelles avec Creation Make up Neo (par marquage et glaçage).

CREATION CC GINGIVA



CREATION CC - CARTE DES COULEURS

30

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 - CARTE DES COULEURS

HT-51 irides- cent	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

TABLEAU DE CORRESPONDANCE DES TEINTES Vita® Shade* A – B

Couleur	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4
SP Opaque	 SP 27	 SP 28	 SP 28	 SP 29	 SP 29	 SP 27	 SP 28	 SP 28	 SP 28
SP Translucide	 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
Rapport de mélange	1:3	100 %	2:1	2:1	1:1	4:1	2:1	100 %	3:1
Dentine opaque (OD)	 OD 32	 OD 32	 OD 32	 OD 32	 OD 32	 OD 37	 OD 37	 OD 37	 OD 37
Incisal	 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® est une marque déposée de la VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co. KG, Bad Säckingen, Allemagne.

TABLEAU DE CORRESPONDANCE DES TEINTES Vita® Shade* C - D

Couleur	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
SP Opaque	 SP 27	 SP 28	 SP 28	 SP 28	 SP 28	 SP 28	 SP 28
SP Translucide	 SP 22+26	 SP 22+26	 SP 26+25	 SP 26+25	 SP 22+25	 SP 22+25+26	 SP 22+25
Rapport de mélange	1:1	1:2	3:1	4:1	4:1	3:2:1	3:1
Dentine opaque (OD)	 OD 44	 OD 44	 OD 44	 OD 44	 OD 44	 OD 44	 OD 44
Incisal	 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 - CARTE DES COULEURS

In Nova Neo est un modificateur universel fluorescent pour masses céramiques qui peut être inclus dans les cuissons de dentine correspondantes. Les masses d'opaques et les correcteurs d'opaques, sont exclus.

Grâce à sa fluorescence, In Nova Neo imite la teinte de la dent naturelle avec de effets harmonieux.

In Nova Neo a un caractère de couleur extrêmement intense. De petites quantités suffisent pour modifier la masse correspondante. In Nova Neo ne peut en aucun cas être appliqué sur la surface de la restauration céramique.

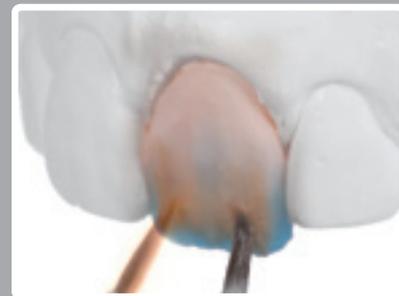


Illustration 1 - 4, Sascha Hein

IN NOVA NEO

Indication: Modificateurs et caractéristiques

12 Modificateurs fluorescents

1 Fluide In Nova

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

Teintes de maquillage Make up Neo pour une caractérisation de glaçage.

Les teintes de maquillage Make up Neo peuvent être ajoutées en petites quantités aux masses de céramique pour leur modification, afin de leur conférer une saturation de couleur supérieure - sans porter préjudice à leur valeur de clarté.



MAKE UP NEO

Stains, caractéristiques de Make up Neo

17 Teintes de maquillage fluorescentes glaçantes (MUN-F)

- 1 Glaçage fluorescent (GL-F)
- 1 Teinte de maquillage fluide (Fluid)
- 1 Teinte de maquillage de reconditionnement (pour rafraîchir les teintes épaissies)

									
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 - TABLEAU DE CUISSON

36

Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Oxydation	Suivant les indications du fabricant de l'alliage						
Crea Alloy Bond / Bonding	550 °C	6 min.	80 °C/min.	+	980 °C	1 min.	jaunâtre, légèrement brillante**
1e Cuisson d'opaque - Opacifiant WOP - Creapast* - Opaque en poudre*	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.	légèrement brillante
2e cuisson de d'opaque - Creapast - Opaque en poudre	550 °C 600 °C	6 min. 2 min.	80 °C/min. 80 °C/min.	+ +	950 °C 950 °C	1 min. 1 min.	finition coquille d'œuf satinée
1e et 2e cuisson d'épaulement	600 °C	2 min.	80 °C/min.	+	950 °C	1 min.	légèrement brillante
Cuisson de dentine	580 °C	6 min.	55 °C/min.	+	920 °C	1 min.	légèrement brillante
Cuisson de correction	580 °C	4 min.	55 °C/min.	+	910 °C	1 min.	légèrement brillante
Cuisson de glaçage sans glaçure	580 °C	2 min.	55 °C/min.	-	930 °C	-	brillante
Cuisson de glaçage avec glaçure	600 °C	2 min.	55 °C/min.	-	900 °C	1 min.	brillante
Cuisson de glaçage et de coloration (Make up Neo)	600 °C	2 min.	45 °C/min.	-	930 °C	-	brillante
Cuisson de Correction	450 °C	1 min.	45 °C/min.	+	770 °C	1 min.	brillante

* Si NEM (métaux non précieux) est traité sans CreaAlloyBond, la première cuisson de l'opaque devrait être cuite à 1000 °C, et ce, en raison de la mauvaise conductivité thermique de NEM.

Lorsque CreaAlloyBond est utilisé sur NEM, l'augmentation de température n'est pas nécessaire.

** L'apparence de l'agent de liaison peut différer en fonction de la composition de l'alliage.

Les paramètres mentionnés ci-dessus servent de valeurs de référence qui doivent être adaptées au four utilisé. Le facteur déterminant dans ce contexte est l'obtention d'un résultat de cuisson correcte.

CREATION LF - TABLEAU DE CUISSON / CORRECTIONS ADDITIONNELLES

Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
1e et 2e cuisson d'épaulement	450 °C	4 min.	45 °C/min.	+	810 °C	1 min.	légèrement brillante
Cuisson de dentine	450 °C	6 min.	45 °C/min.	+	770 °C	1 min.	légèrement brillante
Cuisson de correction	450 °C	6 min.	45 °C/min.	+	760 °C	1 min.	légèrement brillante
Cuisson de glaçage	480 °C	2 min.	45 °C/min.	-	780 °C	-	brillante
Cuisson de glaçage et de coloration (Make up Neo)	480 °C	2 min.	45 °C/min.	-	750 °C	1 min.	brillante

Les paramètres mentionnés ci-dessus servent de valeurs de référence qui sont toujours adaptées au four de cuisson respectif utilisé et à ses conditions. Le facteur déterminant dans ce contexte est le résultat de cuisson correct.

CREATION CC - PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

38

Propriété	Unité de mesure	Valeur	Norme
Cuisson de dentine	°C	920	-
Coefficient de dilatation thermique (25 °C - 500 °C)	$10^{-6} \times K^{-1}$	$13,3 \pm 0,3$	-
Température de transition de vitrification	°C	580 ± 10	-
Solubilité	$\mu g/cm^2$	16	max. 100
Densité	g/cm^3	2,52	
Résistance à la flexion	MPa (Nmm ²)	84	min. 50
Dimension moyenne de grain	D 90 %	60	

Les valeurs techniques et physiques indiquées se rapportent à des échantillons produits dans nos laboratoires et mesurés avec nos propres instruments de mesure.



Distributeur
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

Photographie:
Jan-Holger Bellmann
Alexander Conzmann

Questions techniques:
technic@creation-willigeller.com

Sous réserve de fautes d'impression.

Sous réserve de modifications à tout moment.

Fabricant
KLEMA Dentalprodukte GmbH
Koblacherstr. 3a, 6812 Meiningen, Austria  0483