

MODE D'EMPLOI

Creation LS Press

Disilicate de lithium

Creation LS

Céramique cosmétique pour disilicate de lithium



Table des matières

Introduction	3	Technique de stratification sur des armatures réduites	26
Description du produit	3	Cuisson de glaçage	32
Propriétés physiques	4	Travail terminé	33
Caractéristiques du produit.....	6	Stratification complète	34
Tableau de correspondance des teintes.....	8	Technique de maquillage	35
Techniques de travail	9	Tableau de cuisson	41
Indications/contre-indications	11	FAQ	42
Directives de préparation	12		
Paramètres de modélisation	16		
Modélisation	17		
Mise en cire et positionnement de la tige de coulée	18		
Mise en revêtement et préchauffage	20		
Pressée	21		
Programmes de pressée	22		
Dérochage.....	24		
Maquillage et caractérisation	25		

Willi Geller est un pionnier en matière de prothèse dentaire esthétique. Il a considérablement marqué la technique dentaire d'aujourd'hui avec ses idées et l'élaboration de céramiques dentaires. La céramique pressée Creation LS Press et la céramique cosmétique correspondante Creation LS suivent la philosophie de Willi Geller, éprouvée depuis plus de 30 ans, qui propose aux prothésistes dentaires des matériaux de qualité pour fabriquer des prothèses dentaires esthétiques personnalisées et naturelles.

Description du produit

Les lingotins Creation LS Press sont fabriqués au cours d'un processus spécial, durant lequel des cristaux de disilicate de lithium sont incrustés dans une matrice en verre. Ils se distinguent par leur haute teneur en microcristaux homogènes de disilicate de lithium. Avec comme résultat, d'excellentes propriétés physiques du matériau et un aspect naturel des restaurations.

Creation LS est une céramique cosmétique développée tout spécialement pour Creation LS Press. Elle se compose d'une matrice en verre amorphe qui est enrichie en feldspath. Cela confère à Creation LS une opacité à l'aspect naturel, très proche de celle d'une dent naturelle. La gamme de couleurs de la céramique stratifiée s'inscrit dans le concept éprouvé de Willi Geller et donc dans celui des céramiques cosmétiques Creation existantes. Cela permet de monter des restaurations Creation LS Press selon le concept habituel de stratification.

Creation LS Press

Système cristallin		Disilicate de lithium	
Propriétés	Unité de mesure	Valeur	
Résistance à la flexion	MPa	> 500	
Dureté Vickers	HV	600	
Solubilité chimique	µg/ml	5,4	
Coefficient de dilatation thermique CDT (25 °C–500 °C)	10 ⁻⁶ /K	9,8	
Température de transition de vitrification	°C	520	
Température finale	°C	893–923	
Densité	g/cm ³	2,4	
Céramique cosmétique conseillée	Creation LS, Creation Make up Neo		

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

Céramique cosmétique Creation LS

Système cristallin		Vitrocéramique amorphe	
Propriétés	Unité de mesure	Valeur	
Coefficient de dilatation thermique CDT (25 °C–500 °C)	10 ⁻⁶ /K	9,0	
Température de transition de vitrification	°C	525 ± 10	
Solubilité	µg/ml	16	
Résistance à la flexion	MPa	90	
Taille des grains D90/10	µm	60	

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

Creation LS Press

Désignation du produit	Codage de translucidité	Technique d'application recommandée	Remarques complémentaires
Creation LS Press MO MO-0 MO-1 MO-2	Medium Opacity	Fabrication d'armatures pour stratification complète	Correspond à peu près à l'opacité de dentines opaques ou d'armatures en zircone de 1re génération
Creation LS Press LT LT-B00 LT-B0 LT-A1 LT-A2 LT-A3 LT-B1 LT-A LT-B LT-C LT-D	Low Translucency	Couronnes semi-stratifiée ou technique du cut-back	Correspond à l'opacité de la dentine ou de la dentine de transition
Creation LS Press MT MT-B00 MT-B0 MT-A1 MT-A2 MT-A3 MT-B1 MT-B2 MT-D2	Medium Translucency	Restaurations entièrement anatomiques pour la technique de maquillage ou la microstratification (fines incisions pour une meilleure esthétique)	Translucidité moyenne, niveau d'opacité entre la dentine et l'émail
Creation LS Press HT HT-B00 HT-B0 HT-1 HT-2 HT-3 HT-4	High Translucency	Inlays, Onlays, facettes, facettes occlusales	Translucidité élevée, comparable à l'émail

Le lingotin Creation LS Press MO est le choix idéal pour les couronnes entièrement stratifiées ou pour recouvrir des moignons décolorés. Son opacité réfléchit bien la lumière et offre une luminosité suffisante à la restauration finale.

Le lingotin Creation LS Press LT est recommandé pour fabriquer des couronnes semi-stratifiées ou pour la technique du cut-back. Cela s'avère notamment avantageux lorsque l'espace est insuffisant pour une stratification complète. Si l'épaisseur de stratification de la restauration n'est pas trop grande, le lingotin Creation LS Press LT peut aussi être utilisé pour la stratification complète. Il est suffisamment opaque pour bien refléter la lumière en cas de couronnes entièrement stratifiées. En outre, il présente une translucidité satisfaisante pour répondre aux exigences qui s'appliquent à une restauration cosmétique en « full » céramique. Les zones entièrement anatomiques peuvent être personnalisées en les maquillant. Creation LS Press LT est disponible dans quatre groupes de couleurs. La couleur souhaitée pour la dent est obtenue en la maquillant ou en la stratifiant.

Le lingotin Creation LS Press MT est le choix idéal pour des couronnes entièrement anatomiques : presser, surveiller, maquiller et c'est fini ! L'opacité moyenne offre une luminosité suffisante. Le maquillage permet de personnaliser la couleur. Grâce à sa translucidité moyenne le lingotin convient aussi pour la technique du cut-back ou la technique de stratification.

Le lingotin Creation LS Press HT a été conçu pour la réalisation d'inlays, d'onlays et de facettes. Dans le cadre de ces indications, c'est principalement l'émail qui est remplacé. C'est pourquoi les lingotins de pressée HT présentent une plus grande translucidité. Le maquillage permet de personnaliser la teinte. Ce lingotin de pressée ne convient pas pour une utilisation de restaurations monolithiques avec des épaisseurs de stratification plus élevées. La faible opacité empêche la lumière qui pénètre dans la restauration de se refléter suffisamment, ce qui peut lui donner un aspect sombre et grisâtre en cas d'épaisseur de paroi élevée.

Creation LS Press

Teinte de la dent Vita®-Shade	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
MO Medium Opacity	MO-1		MO-2			MO-1		MO-2		MO-1		MO-2				
LT Low Translucency	LT-A LT-A1	LT-A LT-A2	LT-A LT-A2/-A3		LT-A LT-A3	LT-B0 LT-B1	LT-B	LT-B	LT-B LT-A3	LT-C LT-B1	LT-C LT-A1	LT-C	LT-C	LT-D	LT-D	LT-D
MT Medium Translucency	MT-A1	MT-A2	MT-A2/-A3		MT-A3	MT-B0 MT-B1	MT-B2	MT-B2	MT-A3	MT-B1	MT-A1	MT-D2	MT-D2	MT-D2	MT-D2	MT-A2
HT High Translucency	HT-2		HT-3		HT-4	HT-1	HT-3			HT-4	HT-3		HT-4		HT-3	

Masses céramiques qui ne sont pas en relation avec le teintier Vita®:

Bleach	MO-0	LT-B00	LT-B0	MT-B00	MT-B0	HT-B00	HT-B0	
--------	------	--------	-------	--------	-------	--------	-------	--

REMARQUE :

Le tableau de correspondance des lingotins de pressée vous sert de guide.

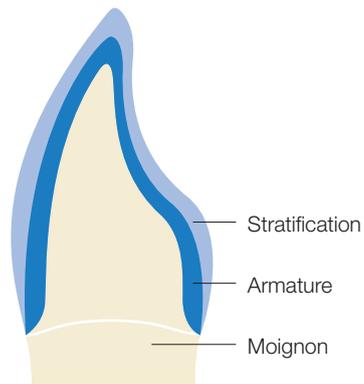
En choisissant l'opacité et la teinte des lingotins, tenir compte du fait que l'effet dépend de l'épaisseur de stratification et de la couleur du moignon.

Creation LS Press

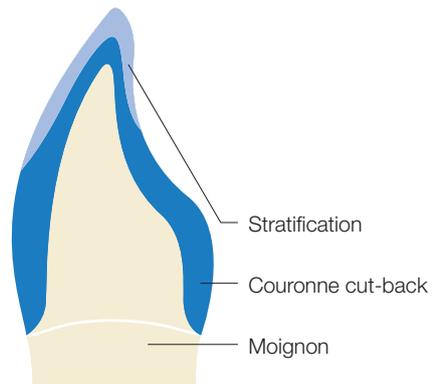
Opacité	Indications					Technique de travail		
	Facettes occlusales	Facettes	Inlays	Onlays	Couronnes	Technique de maquillage	Technique de cut-back	Technique de stratification
MO Medium Opacity					✓			✓
LT Low Translucency					✓		✓	✓
MT Medium Translucency	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
HT High Translucency	✓	✓	✓	✓	✓	✓		



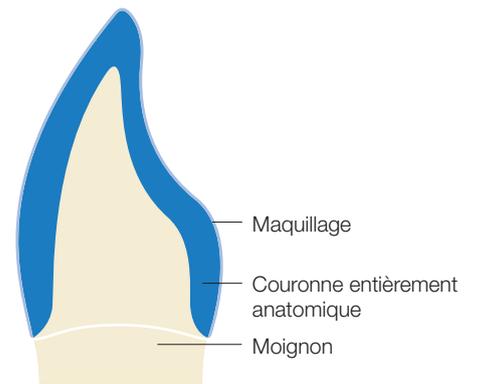
Technique de stratification



Technique du cut-back



Technique de maquillage



Indications :

- Facettes occlusales
- Facettes
- Inlays
- Onlays
- Couronnes antérieures ou latérales
- Couronnes ou couronnes scellées sur piliers d'implant

Contre-indications :

Ne convient pas aux patients avec :

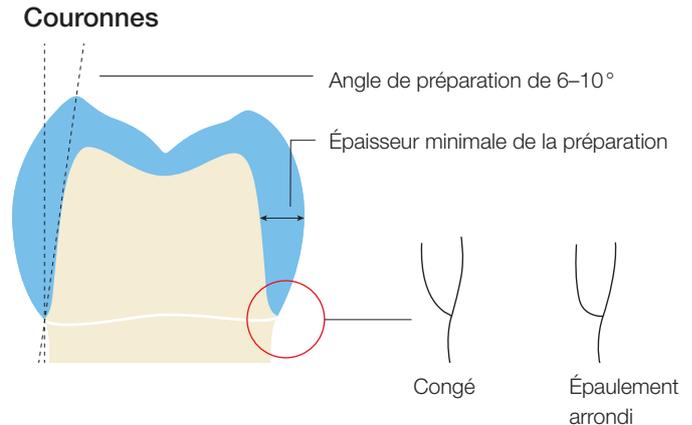
- Une dentition restante très réduite
- Des dimensions verticales/occlusales très réduites
- Des para-fonctions (tels que le bruxisme)
- Des allergies connues aux composants de Creation LS Press et Creation LS

Ne convient pas non plus à toute application non décrite au point « Indications ».

Tenir compte des directives suivantes lors de la préparation de restaurations en Creation LS Press :

- Les préparations ne doivent présenter aucun angle ou bord tranchant
- La préparation idéale revêt une forme de type congé ou épaulement avec un bord interne arrondi
- Le retrait de substance de la dent ne doit pas être inférieur aux dimensions des épaisseurs de paroi minimales de la restauration
- Les limites de préparation ne doivent pas être en contact avec les antagonistes
- La préparation correspond à la forme réduite d'une dent
- La préparation du moignon doit présenter une forme rétentive et un angle de préparation de 6 à 10°.
- Respecter une hauteur de moignon suffisante.

Les préparations tangentielles, les préparations légèrement fuyantes ou les préparations de type congé profondes avec des contre-dépouilles ne conviennent pas.



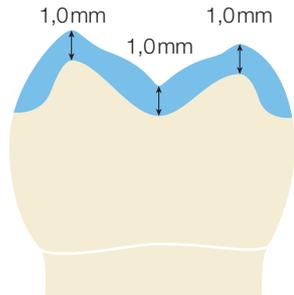
Facettes occlusales, onlays :

- Réduction de la forme anatomique de 1,0mm dans la zone occlusale
- Aucune préparation des zones inférieures
- La préparation de la paroi cavitaire doit former un angle de 6° par rapport à l'axe de la dent
- Tous les bords et angles internes doivent être arrondis
- Aucune préparation en biseau

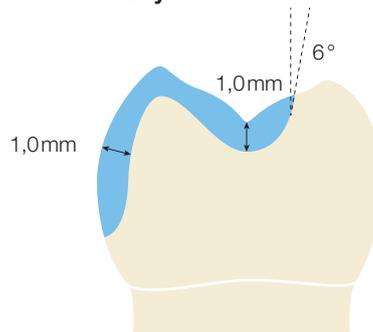
Inlays :

- Respecter une profondeur de préparation de 1,0mm minimum et une largeur d'isthme de 1,0mm minimum au niveau des fissures
- Aucune préparation des zones inférieures
- La préparation de la paroi cavitaire doit former un angle de 6° par rapport à l'axe de la dent
- Aucune préparation en biseau
- Tous les bords et angles internes doivent être arrondis

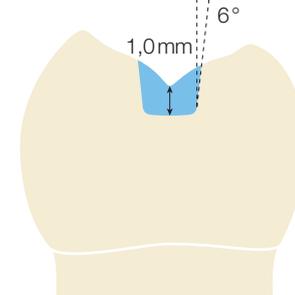
Facettes occlusales



Onlays



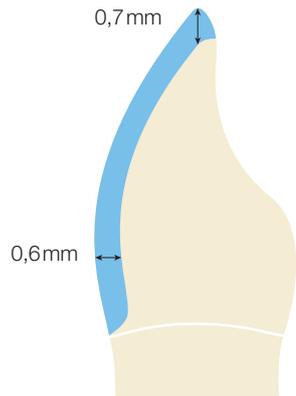
Inlays



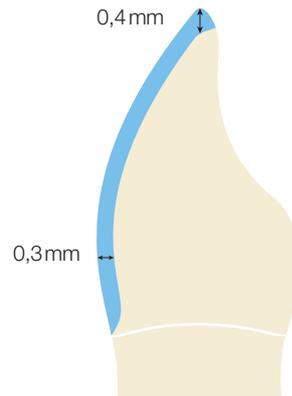
Facettes, facettes fines :

- Réduction de la zone labiale de 0,3mm minimum et du bord incisal de 0,4mm minimum
- La substance dentaire devrait être réduite au niveau de l'émail
- Aucune préparation en biseau

Facettes

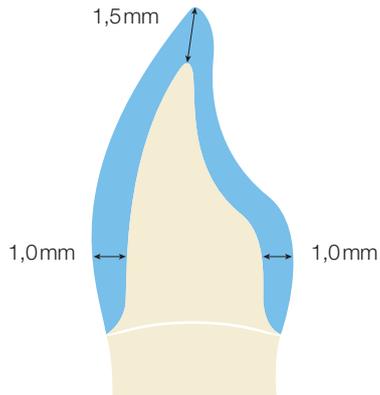


Facettes fines

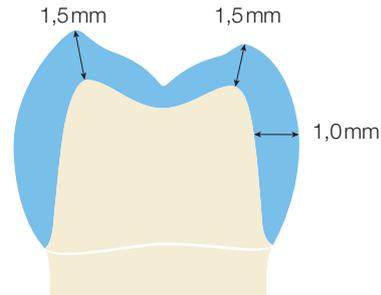


Couronnes antérieures :

- Le bord doit être réduit de 1,5 mm environ
- La réduction du corps de la dent (vestibulaire, interdentaire, palatine) doit être de 1,0 mm
- La largeur de l'épaulement / de la taille en biseau du bord doit être de 1,0 mm minimum

Couronnes antérieures**Couronnes latérales :**

- Réduction de la forme anatomique de 1,5 mm dans la zone occlusale
- Réduction de 1,0 mm minimum dans la zone circulaire de la couronne
- Les bosses et les bords doivent être arrondis

Couronnes latérales

Restaurations en Creation LS Press

Indication	Incisal/occlusal (mm)	Circulaire (mm)	Épaisseur de paroi (mm)
Facette occlusale	1,0	-	1,0
Onlay	1,0	-	1,0
Facette fine	0,4	-	0,3
Facette	0,7	-	0,6
Inlay	Profondeur de la fissure : 1,0	-	Largeur de l'isthme : 1,0
Couronne antérieure	1,5-1,2	1,0	1,0
Couronne latérale	1,5	1,0	1,0

Modelage à la cire

Fabriquer d'abord un modelage en plâtre (en plâtre très dur) avec des segments et des dies amovibles. Sceller la surface du plâtre avec un durcisseur à plâtre.

Les bords intérieurs des inlays et onlays ainsi que les contre-dépouilles des moignons sont comblés avec de la cire ou une résine photopolymérisable.

Appliquer un die spacer sur le moignon à traiter en fonction du type de restauration, puis bien le laisser sécher. L'appliquer à 1,0 mm de la limite de préparation afin de garantir une bonne finition des bords lors de la restauration finale.

- Isoler le die
- Modelage de la restauration en tenant compte de l'espace disponible et des aspects fonctionnels

Rapport entre l'épaisseur de l'armature et de la stratification pour la technique stratification

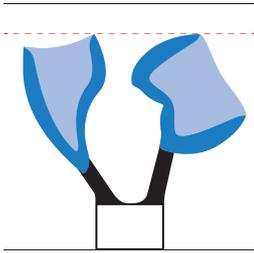
Épaisseur de paroi totale de la restauration (mm)	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8
Épaisseur de paroi minimale de l'armature (mm)	0,4	0,5	0,6	0,8	1,0
Épaisseur de paroi de la stratification (mm)	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8

Conception numérique

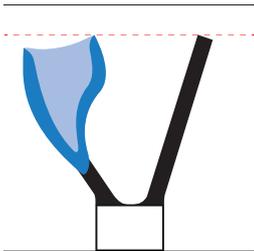
- Scan des dies
- Comblement virtuel des contre-dépouilles et des bords
- Prise en compte des paramètres du moignon (par exemple, espace pour le ciment, distance par rapport à la limite de préparation)
- Conception CAO de la forme anatomique de la dent
- Fraisage de cire calcinable sans résidus, qui est adaptée à la technique de pressée (respecter les indications du fabricant !)

Informations relatives au montage de la cire et au placement de la tige de pressée

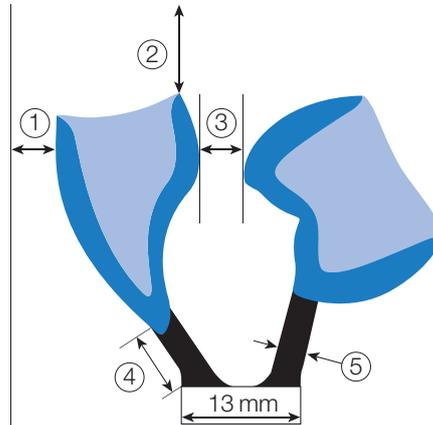
Dimensions du cylindre	100g/200g
Diamètre du fil de cire	3,0–3,5mm
Longueur du fil de cire	5 mm min. , 6 mm max.
Longueur du fil de cire (objet enduit de cire inclus)	16mm max.
Position du canal de cire	Zone la plus épaisse du modelage
Angle de la tige de pressée sur la base du cylindre	45°
Conception des points de pressée	arrondis, aucun angle ni bord
Écart entre deux objets	3mm
Distance par rapport au cylindre en silicone	10mm vers le haut, 5 mm sur le côté
Poids minimal/maximal de la cire pour les ébauches pressées (3g)	0,4 g min., 0,8g max.



Les objets pressés doivent être positionnés verticalement à un niveau uniforme.



Pour certains objets pressés, un deuxième canal (factice) court doit être utilisé.



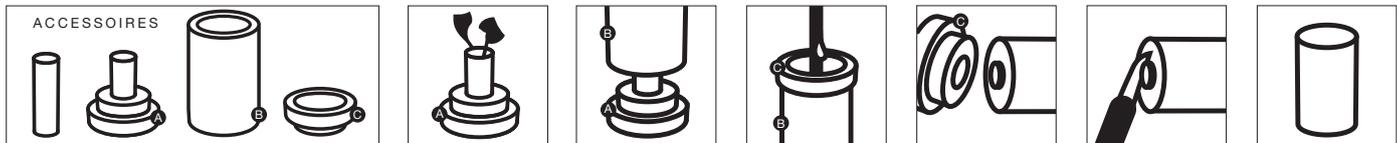
- | | |
|--------------|-------------------|
| ① min. 5 mm | ④ min. 5 – 6 mm |
| ② min. 10 mm | ⑤ min. 3 – 3,5 mm |
| ③ min. 3 mm | |



REMARQUE :

- Toujours positionner les canaux d'alimentation dans le sens d'écoulement de la céramique pressée et au niveau du point le plus épais de l'objet à couler en cire, de sorte que la céramique visqueuse puisse s'écouler correctement lors de la pressée
- Utiliser un deuxième canal (aveugle) court, quand un seul objet est mis en revêtement et pressé
- Tenir compte du fait que les objets en cire qui se dilatent verticalement sont placés en hauteur (voir la figure). Cela garantit la stabilité durant la pressée
- Peser les restaurations en cire avec les canaux de pressée. Le poids définitif de la cire doit être compris entre 0,4g (min.) et 0,8g (max.) pour une ébauche pesant 3g

- Un système de cylindre de pressée pour lingotins d'un diamètre de 13 mm, composé d'un mouleur de socle, d'un gabarit de cylindre et d'un cylindre en silicone, est recommandé pour la mise en revêtement
- Enduire les objets en cire d'un détendeur de cire avant la mise en revêtement. Il ne doit rester aucun excès de liquide sur le modelage en cire. Celui-ci pourrait entraîner la formation de rugosités superficielles sur la restauration pressée
- Utiliser un revêtement adapté à la technique de pressée lors de la mise en revêtement. Respecter les indications du fabricant quant au rapport de mélange (poudre/liquide) en fonction de l'indication
- Laisser la masse durcir selon les indications du fabricant après l'avoir mélangée
- Retirer l'anneau en silicone ainsi que le socle du cylindre après durcissement. Sortir avec précaution le cylindre en revêtement du cylindre élastique en le poussant. Lisser le côté inférieur du cylindre avec un instrument tranchant. Vérifier que l'angle est à 90° et que la position est stable.
- Placer le cylindre avec l'entonnoir vers le bas dans un four de chauffe préchauffé
- Le préchauffage et la pressée sont effectués conformément aux indications du fabricant de revêtement
- La température finale du préchauffage doit être de 850°C environ et le temps de maintien de 45 min.
- Si plusieurs cylindres doivent être préchauffés en même temps, prolonger le temps de maintien à la température finale en fonction du nombre de cylindres
- S'assurer que les fours de préchauffage et de pressée sont calibrés



- Sortir les cylindres du four de préchauffage une fois le temps de maintien écoulé
- Insérer un lingotin Creation LS Press dans le cylindre de sorte que le côté imprimé soit tourné vers le haut
- Insérer un piston de pressée dans le cylindre
- Placer alors le cylindre au centre du four de pressée
- Démarrer le programme de pressée correspondant (voir le tableau à la page 22/23)



REMARQUE :

- Il est recommandé d'utiliser des pistons de pressée jetables
- Ne pas préchauffer le piston ni le lingotin
- N'utiliser qu'un seul lingotin par cylindre pour la pressée
- Suivre les indications du fabricant de votre four de pressée de céramique
- Insérer le lingotin aussi vite que possible pour éviter que le cylindre ne refroidisse
- À la fin du cycle de pressée, éviter de procéder à un refroidissement trop rapide

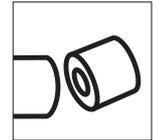
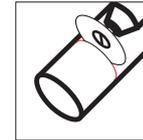
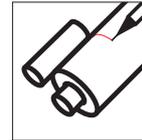
DEKEMA AUSTROMAT 644	HT/MT/LT		MO	
Dimensions du cylindre	100g	200g	100g	200g
Température de préchauffage	700°C	700°C	700°C	700°C
Montée en température	60°C/min.	60°C/min.	60°C/min.	60°C/min.
Température finale	893°C	913°C	907°C	923°C
Temps de maintien	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Durée de la pressée	5 min.	5 min.	5 min.	5 min.
Niveau de pressée	5	5	5	5

DEKEMA AUSTROMAT 654/654i Press-i-dent	HT/MT/LT		MO	
Dimensions du cylindre	100g	200g	100g	200g
Température de préchauffage	700°C	700°C	700°C	700°C
Montée en température	60°C/min.	60°C/min.	60°C/min.	60°C/min.
Température finale	898°C	915°C	905°C	920°C
Temps de maintien	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Durée de la pressée	Auto1	Auto1	Auto1	Auto1
Niveau de pressée	5	5	5	5

Ivoclar Vivadent EP600, EP5000	HT/MT/LT		MO	
Dimensions du cylindre	100g	200g	100g	200g
Température en veille	700 °C	700 °C	700 °C	700 °C
Montée en température	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.	60 °C/min.
Température de maintien	898 °C	910 °C	903 °C	913 °C
Temps de maintien	25 min.	25 min.	25 min.	25 min.
Vitesse d'arrêt	300 µm/min.	300 µm/min.	300 µm/min.	300 µm/min.

REMARQUE : Les paramètres de pressée susmentionnés servent uniquement de valeurs de référence et doivent donc toujours être adaptés au four de pressée et à son bon fonctionnement. Le plus important est d'obtenir le bon résultat de pressage. Veuillez vous adresser au fabricant de votre four pour d'autres modèles de four.

- Laisser refroidir le cylindre
- Marquer la longueur du piston de pressée sur le cylindre et le découper avec un disque à séparer adapté
- Utiliser des billes de verre pour le sablage (sablage grossier à 4 bar, sablage final à 2 bar maximum)
- Ne pas utiliser d'alumine ; la couche de réaction peut être retirée avec des billes de verre
- Inutile de mordancer à l'acide fluorhydrique
- Ajuster la restauration sur le moignon



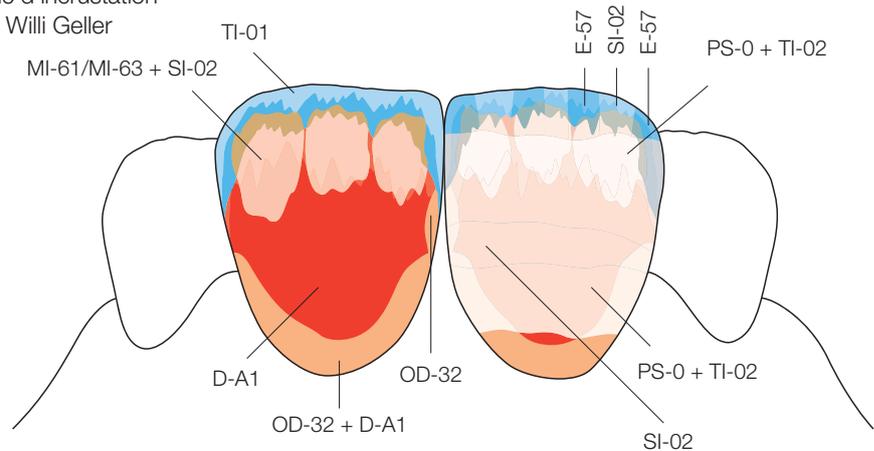
Restauration pressée et sablée.



Très bonne adaptation initiale sur le moignon.

Les restaurations Creation LS Press peuvent être stratifiées et personnalisées de nombreuses façons. Le système de céramique cosmétique Creation LS a été spécialement conçu à cet effet. La gamme de céramique se compose de masses dentinaires, d'émail et d'effet pour l'incrustation et la personnalisation d'armatures ou de couronnes Creation LS Press. Le maquillage personnalisé est réalisé avec le kit de couleurs de maquillage CreaColor Make up Neo et In Nova Neo, ce dernier ne pouvant toutefois pas être utilisé sur la surface des couronnes.

- Stratifier la restauration pressée avec la céramique d'incrustation Creation LS selon le schéma de stratification de Willi Geller



Stratification partielle de la couronne 11 et de la facette 21

L'exemple suivant montre comment créer une couronne et une facette de manière efficace.

Les restaurations peuvent ensuite être modelées avec une cire calcinable dans une forme réduite. Ce faisant, la forme entièrement anatomique sert de base pour la dent à remplacer. Les bandes esquissées horizontalement créent un jeu de couleurs naturel. Une zone incisale réduite autour de la partie en émail permet d'obtenir une épaisseur de stratification uniforme de la céramique cosmétique. La forme réduite de la restauration prévient le rétrécissement de la céramique cosmétique lors de la cuisson.

La couronne sur la dent 11 et la facette sur la dent 21 ont été traitées avec un lingotin Creation LS Press à la teinte LT-A. La pré-coloration dans un ton chaud convient comme base pour les moignons de dents saines, lorsque la stratification doit se faire en fines couches.



Dent 11 (couronne sous forme réduite), dent 21 (facette sous forme réduite).



Restaurations pressées et adaptées au modèle.

Cuisson de nettoyage avec maquillants

La prochaine étape consiste en une cuisson de nettoyage avec des colorants tels que In Nova Neo, par exemple, qui peuvent être utilisés à cet effet. Pour obtenir un effet chromatique plus intense, le corps de dentine peut être maquillé dans la teinte de la couleur de dent souhaitée. Des bandes horizontales, teintées avec la masse céramique violette Illusion, créent un effet de profondeur. Les structures en mamelons peuvent être appliquées physiquement avec les masses Make In. La première cuisson est réalisée avec le programme « Cuisson de nettoyage ».

En principe, une cuisson de nettoyage doit être réalisée avant la cuisson de dentine.



Cuisson de nettoyage avec maquillants Illusion et Make In.

Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Augmentation de température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Cuisson de nettoyage	440 °C	4 min.	45 °C/min.	+	780 °C	1 min.	Légèrement brillante

CONSEIL : Une fois la restauration réduite maquillée, la masse d'émail peut être saupoudrée avec un pinceau (poudrage). Cela permet de fixer les couleurs de maquillage en amont de la cuisson. Les structures cristallines cuites créent une bonne couche de liaison pour les autres couches de céramique et offrent une réfraction irrégulière et diffuse de la lumière.



Stratification du bord marginal avec des masses HT



Durant la prochaine étape, la forme de la dent va être complétée avec des masses de stratification.

La stratification du bord marginal peut se faire avec des masses transparentes au niveau du collet ou des masses dentinaires. Au

niveau du corps de la dent la stratification peut être réalisée avec différentes dentines.

Le plateau incisif est revêtu de masses d'émail alternées selon la technique Geller. Il en résulte une alternance naturelle des masses d'émail et opalescentes teintées différemment. Les structures

Stratification avec de la dentine au niveau du corps de dent



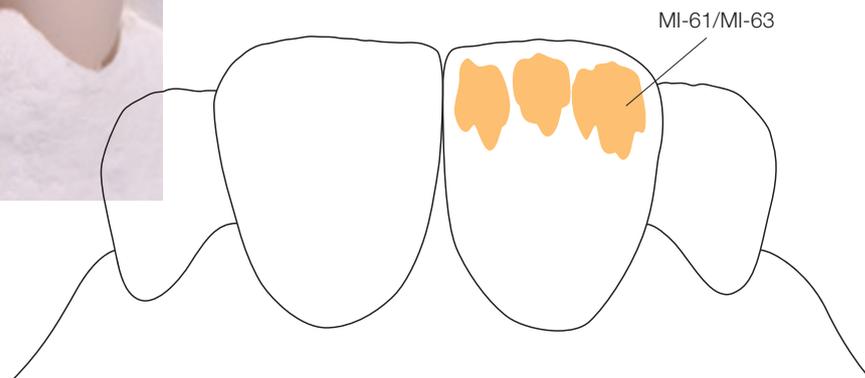
internes de la zone incisale sont recouvertes avec des masses Make In ou infiltrées dans le plateau incisif. La zone incisale est ensuite complétée par une stratification alternée de masses d'émail et de masses transparentes. Des masses d'émail et transparentes peuvent aussi être utilisées pour compléter la forme de la dent.

Masses d'émail alternées pour le plateau incisif



Après la cuisson de dentine, les restaurations sont ajustées, et le cas échéant, corrigées avec une cuisson de correction ou finies avec une cuisson de glaçage.

Les structures incisales internes sont revêtues de masses Make In



La zone incisale est complétée par une stratification alternée de masses d'émail et de masses transparentes



Finalisation et correction de la forme de la dent



Restauration terminée après la cuisson de glaçage





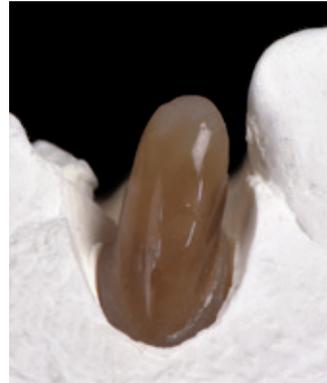
Stratification complète sur une armature MO-0

Le moignon de la dent dévitalisée 23 était fortement décoloré. Le lingotin pressé avec l'opacité MO était adapté pour fabriquer l'armature à stratifier puisque celle-ci couvre bien la décoloration et présente une haute luminosité.

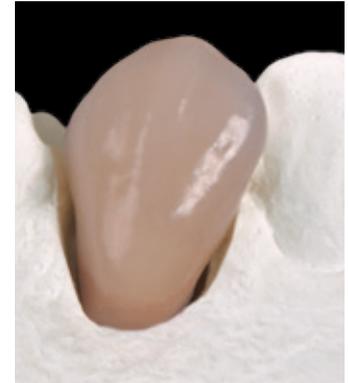
Lors de la fabrication de l'armature, tenir compte du fait que sa paroi doit être épaisse d'au moins 0,4 mm et doit correspondre à la moitié de l'épaisseur totale de la restauration. L'épaisseur totale de la couche sur des moignons décolorés doit idéalement être d'au moins 0,8 mm, afin que la décoloration ne ressorte pas.

La stratification s'est déroulée de la manière suivante :

- Cuisson de nettoyage : coloration de la dentine et de l'émail au moyen de maquillage (facultatif), puis poudrage de la masse dentinaire
- 1re cuisson de dentine : stratification (stratification Geller)
- Traitement de la forme de la dent et de l'état de surface au polissoir
- 1re cuisson de correction : reprise de la forme de la dent (si nécessaire)
- Cuisson de glaçage : peut être accentuée avec des couleurs de maquillage



Moignon dentaire décoloré 23.



Restauration terminée après la cuisson de glaçage.



Technique de maquillage au niveau des dents antérieures



Modelage de la couronne entièrement anatomique dans de la cire calcinable.

Un lingotin de translucidité moyenne (MT) ou élevée (HT) peut être utilisée pour la technique de maquillage.

Dans le cas décrit ci-après, la dent 12 a été traitée avec une couronne entièrement anatomique à la teinte HT-2. La couronne a été modelée de façon entièrement anatomique en cire, pressée, puis personnalisée avec des couleurs de maquillage pour céramique. Étant donné qu'un minimum de substance a été retiré lors de la préparation, le lingotin HT était très adapté.

Placement de la tige de pressée, mise en revêtement et pressée



Idéalement, la tige de pressée doit être placée au point le plus épais de la restauration et de manière proximale. Les éventuelles stries ou couleurs qui se sont séparées ne sont alors pas visibles.



HT-2



Restaurations dérochées.



Couronne ajustée sur le modèle.

CONSEIL : Afin que la couleur de maquillage s'applique plus facilement, la couronne peut être sablée avec de l'alumine de $50\mu\text{m}$ à 1 bar avant le maquillage. Cela active la surface et la rend un peu plus rugueuse.

REMARQUE : La couronne ne doit pas entrer en contact avec de l'eau ou de la vapeur avant le maquillage. Les produits pulvérisés peuvent être retirés avec de l'air comprimé exempt d'huile. La restauration ne doit pas entrer en contact avec de la graisse (les mains par exemple). Le pinceau utilisé pour appliquer la couleur doit être sec (pas d'eau !). La couleur de maquillage doit être appliquée sous forme pâteuse, afin qu'elle ne coule pas sur la couronne.



Couronne maquillée avec cuisson de glaçage.

La zone dentinaire de la couronne a été légèrement teintée avec une couleur de maquillage dans la teinte correspondant à la couleur de dent souhaitée. La zone incisive a été légèrement accentuée avec une couleur de maquillage bleue, ce qui donne plus de profondeur à la couronne. Le bord incisif a été encadré d'une couleur de maquillage crème, pour contraster avec l'incisale bleue et pour donner une illusion de lumière réfractée (effet de halo) sur le bord incisif. Une couleur de maquillage violette a été utilisée entre la dentine et l'incisale pour créer une transition plus douce.

REMARQUE : Le lingotin HT doit être choisi dans une teinte un peu plus claire (adaptée à la couleur souhaitée pour l'émail de la restauration). La zone de la dentine peut être dégradée en la maquillant. Lorsque leur paroi est trop épaisse, les restaurations en matériaux translucides ont tendance à avoir un aspect gris dans la bouche du patient, car la céramique ne reflète pas assez la lumière. Les lingotins Creation LS Press HT ne sont pas recommandés pour traiter des moignons présentant des décolorations ou étant dévitalisés.

Technique de maquillage au niveau des dents latérales

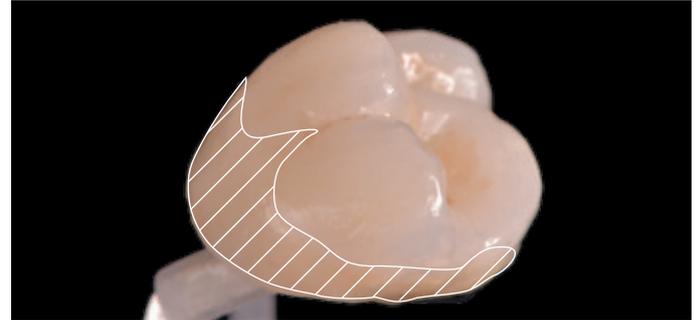
La dent 16 a été traitée avec une facette occlusale (onlay), la dent 26 avec une couronne. Un lingotin pressé avec une opacité/teinte HT-2 a été utilisée pour la facette occlusale, car c'est principalement l'émail qui a été retiré lors de la préparation. Un lingotin avec une opacité/teinte LT-A a été choisi pour la couronne 26, car celle-ci était très similaire à la teinte de la dent à traiter et la couronne pouvait être fabriquée avec une faible épaisseur de paroi. Idéalement, il faut choisir une teinte un peu plus claire que la couleur souhaitée pour la dent.



Une fois le sablage à l'alumine terminé, le corps de dentine et la zone de la fissure ont été maquillés dans des tons jaunes chauds. Les pentes cuspidiennes ont été maquillées dans des teintes bleues et les liserés en crème. Les fissures peuvent être accentuées avec une couleur de maquillage marron foncé aux points les plus profonds, pour un effet de profondeur accru.

REMARQUE : Plus l'épaisseur de stratification d'une céramique est faible, moins elle semble opaque.

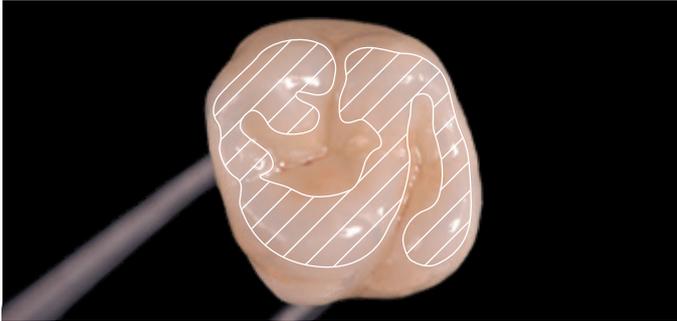
Dégradé au niveau de la dentine



Dégradé au niveau de la fissure avec une teinte jaune chaude



Personnalisation des pentes cuspidiennes dans des teintes bleues



Profondeurs de fissures maquillées en marron



Maquillage des liserés avec une teinte crème



Le maquillage de la couronne 26 est réalisé selon le même principe que pour l'onlay.



Cuisson	Température de préchauffage	Temps de séchage	Montée en température	V	Température finale	Temps de maintien	Apparence
Cuisson de nettoyage	440 °C	4 min.	45 °C/min.	+	780 °C	1 min.	Légèrement brillante
Cuisson de dentine	440 °C	6 min.	45 °C/min.	+	780 °C	1 min.	Légèrement brillante
Cuisson de correction	440 °C	6 min.	45 °C/min.	+	775 °C	1 min.	Légèrement brillante
Cuisson de glaçage sans glaçage	450 °C	4 min.	45 °C/min.	-	775 °C	1 min.	Brillante
Cuisson de glaçage/coloration Make up Neo	450 °C	4 min.	45 °C/min.	-	760 °C	1 min.	Brillante
Cuisson de la masse de correction	440 °C	4 min.	45 °C/min.	+	700 °C	1 min.	Brillante

Les paramètres de cuisson susmentionnés sont des valeurs de référence qui doivent toujours être adaptées au four de cuisson respectif utilisé et à ses conditions. Dans ce contexte, le facteur déterminant est le résultat de la cuisson.

Quels revêtements sont conseillés pour Creation LS Press ?

Tous les revêtements courants sur le marché et destinés à la céramique pressée peuvent être utilisés pour Creation LS Press. Respecter les consignes d'utilisation du fabricant de revêtement.

Deux lingotins à presser peuvent ils être utilisés pour un seul processus de pressée ?

Presser avec deux lingotins est interdit. Le poids de cire maximal est de 0,8g, ce qui permet de presser 2 à 3 restaurations en fonction de leur taille. Si la quantité de cire est dépassée, il est recommandé d'utiliser un autre cylindre.

Des bridges peuvent-ils être fabriqués avec Creation LS Press ?

La fabrication de bridges en Creation LS Press n'est pas recommandée. D'après la norme ISO 6872, la céramique pressée répond aux exigences des bridges composés de trois éléments, jusqu'à la deuxième prémolaire incluse. Toutefois, cela nécessiterait des connecteurs entre les piliers du bridge et le bridge, qui sont irréalisables dans la plupart des cas.

Creation LS est-elle adaptée à la stratification de la zircone ?

La stratification de la zircone avec Creation LS n'est pas recommandée, car la céramique n'a pas été contrôlée de manière standard pour la zircone. Creation ZI-CT est une céramique spécialement conçue pour la zircone et existe dans de nombreuses teintes, celle-ci est plus adaptée à la stratification de la zircone.

Avec quelles céramiques pressées Creation LS est-elle compatible ?

Creation LS a été testée et jugée adaptée pour stratifier sur IPS

e.max (Ivoclar Vivadent), Concept Press (Ceramay), 88Press et Rosetta (deux Hass), GC Initial LiSi Press.

Les couleurs de maquillage CreaColor sont-elles compatibles avec Creation LS / LS Press ?

Make up Neo et In Nova Neo sont compatibles avec Creation LS et Creation LS Press. Elles peuvent être mélangées en petite quantité avec les masses de stratification. In Nova Neo peut être utilisée pour la cuisson de nettoyage, les couleurs de maquillage Make up Neo sont adaptées pour maquiller des couronnes monolithiques, des inlays et des onlays.

Existe-t-il des masses gingivales Creation LS ?

Des masses gingivales sont inutiles en raison du spectre d'indications (restaurations de dents individuelles).

Comment sont fixées les restaurations en Creation LS Press dans la bouche des patients ?

Des éléments composites adhésifs (par exemple, G-CEM LinkForce) ou des éléments composites autoadhésifs (par exemple, G-CEM LinkAce) sont recommandés pour les fixer dans la bouche. Avant la fixation, les surfaces d'adhérence de la restauration doivent être mordancées avec du gel d'acide fluorhydrique, puis nettoyées en profondeur. Avant de poser la restauration dans la bouche du patient, les surfaces d'adhérence doivent être traitées avec un primer à base de silane (par exemple, CERA-MIC Primer II ou G-Multi Primer).

WILLI GELLER
Creation

Distributeur | Distributore
CREATION WILLI GELLER INTERNATIONAL GMBH
Koblacherstraße 3,
6812 Meiningen, Austria
Tel. +43 5522 76784
www.creation-willigeller.com

CREATION WILLI GELLER NORTH AMERICA
3737 W 127th Street
Alsip IL, 60803
United States
Phone: 1-800-323-2164
Info-NorthAmerica@Creation-Willigeller.com

Fabricant légal Creation LS | Produttore legale Creation LS
 KLEMA DENTALPRODUKTE GMBH
Koblacherstraße 3a, 6812 Meiningen, Austria
TEL: +43 5522 36837

Fabricant légal Creation LS Press | Produttore legale Creation LS Press
 GC EUROPE N.V.
Interleuvenlaan 33, 3001 Leuven, Belgium
TEL: +32 16 74 10 00

Photographie | Fotografo
Christian Vordermayer

Conseil/Remarque | Suggerimento/Avvertenza
Franz Bachmayer

Questions techniques | Informazioni tecniche
technic@creation-willigeller.com

Sous réserve de fautes d'impression.
Con riserva di errori di stampa e di composizione.

Sous réserve de modifications à tout moment.
Con riserva di modifiche.

Rx Only

WILLI GELLER
Creation