

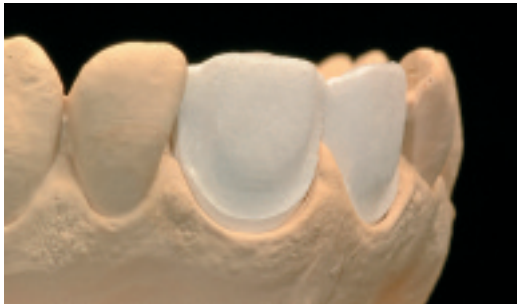
# IPS InLine® – VENEER-VERARBEITUNG

## Konventionelle Metallkeramik

Im folgenden wird Step by Step der Aufbau der geschichteten Veneers auf feuerfesten Stümpfen gezeigt.

**Wichtig:** Nach jedem Arbeitsschritt muss das Meistermodell, je nach Grösse, ca. 5–10 Minuten gewässert werden.

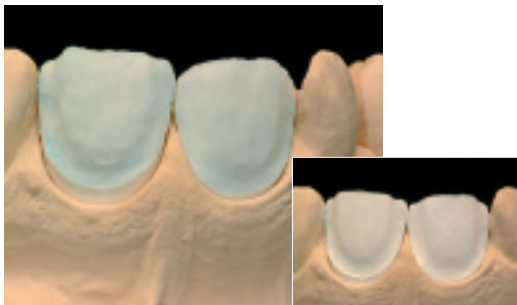
**TIPP:** Bei der Veneer Herstellung sind kleinere Arbeitsschritte – mehrere Zwischenbrände von Vorteil!



### Modellherstellung

Das Arbeitsmodell wird dubliert und anschliessend mit einem handelsüblichen, feuerfesten Stumpfmaterial ausgegossen. Z. B. BegoForm® von Bego, Cosmotech VEST von GC oder G-CERA™ VEST von GC (Angaben des Herstellers beachten).

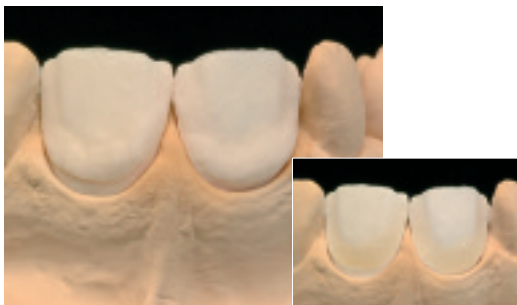
**Wichtig:** Die richtige Verarbeitung und die gut ausgebrannten Stümpfe sind wichtig in Bezug auf die Passgenauigkeit der Veneers!



### Washbrand

Nach dem Entgasen der feuerfesten Stümpfe die IPS InLine Add-On mit dem IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid dünn auftragen und brennen.

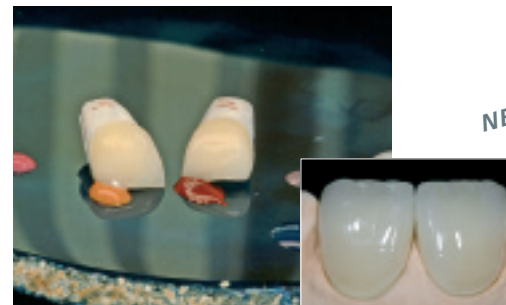
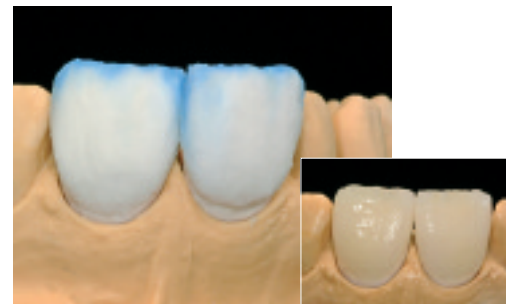
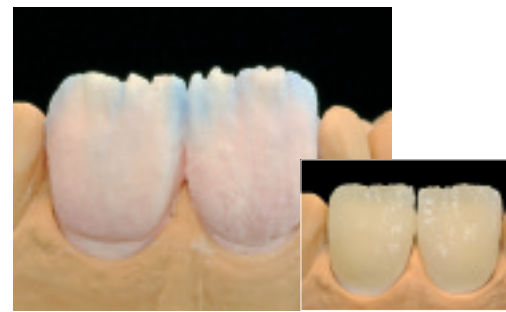
T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
830°C	403°C	4 Min.	60°C	1 Min.	450°C	829°C



### Zervikalbrand

Der Aufbau der marginalen Bereiche erfolgt mit einer Mischung aus Dentin- und z.B. Occlusal Dentin brown.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
940°C	403°C	8 Min.	60°C	1 Min.	450°C	939°C



### Dentin-/Impulsebrand

Die interne Schichtung orientiert sich an den natürlichen Vorgaben und besteht aus einem Dentinaufbau und verschiedenen Effekten.

Durch die individuelle Schichtung mit den Impulsmassen werden Mamelons-, Opaleszenz- und Transluzenz-Effekte erzielt.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
940°C	403°C	8 Min.	60°C	1 Min.	450°C	939°C

### Schneidebrand

Anschliessend wird die äussere Schmelzschicht aufgebaut und gebrannt.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
930°C	403°C	8 Min.	60°C	1 Min.	450°C	929°C

### Glasurbrand

Die Oberfläche mit der IPS InLine/IPS InLine PoM Glasurpaste versehen und brennen.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
860°C	403°C	8 Min.	60°C	1 Min.	450°C	859°C

### Ausbetten der Laminat-Veneers

Grosse Mengen Stumpfmaterial werden schleiftechnisch mit einem Disk entfernt. Anschliessend werden die Veneers mit Ivoclar Vivadent Glanzstrahlmittel bei ca. 1 bar Druck gereinigt.

### Vorbehandlung des Veneers für die adhäsive Befestigung

Innenseite mit Flusssäure (IPS Keramik Ätzgel) für 120 Sekunden ätzen, gründlich mit Wasser abspülen und trocknen.



**i** Diese Brennangaben sind Richtwerte und gelten für die Programmat Brennöfen von Ivoclar Vivadent.

**EINFACH, SCHNELL und SCHÖN – IPS InLine!**

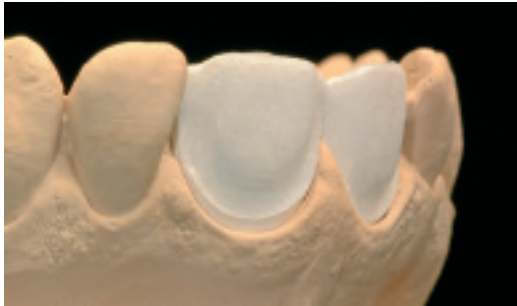
# IPS InLine® – VENEER FABRICATION

## Conventional metal-ceramic

The following chart shows the step-by-step layering of veneers on refractory dies.

**Important:** After each working step, the master model has to be immersed in water for about 5–10 minutes, depending on the size.

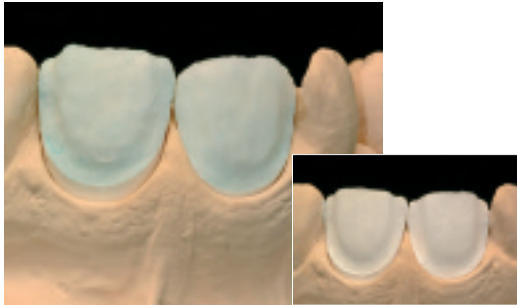
**TIP:** For the Veneer fabrication smaller working steps and several intermediate firing cycles are recommended.



### Fabricating the model

Fabricate a duplicating model and subsequently cast it with commercially available refractory die material, e.g. BegoForm® from Bego, Cosmotech VEST from GC or G-CERA™ VEST from GC (observe the instructions of the manufacturer).

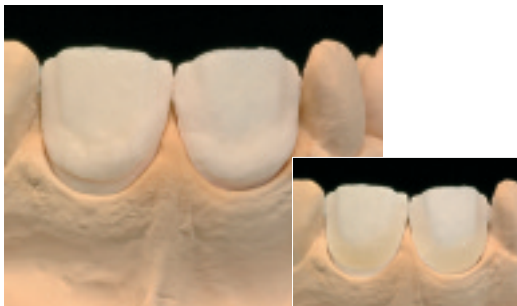
**Important:** Correct processing and properly degassed dies are an important prerequisite for accurately fitting veneers.



### Wash firing

After degassing the refractory dies, apply IPS InLine Add-On mixed with the IPS InLine/IPS InLine PoM Glaze and Stains Liquid in a thin layer and fire.

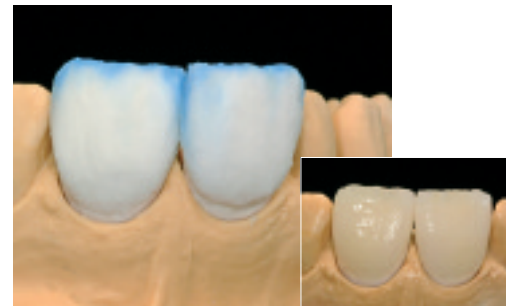
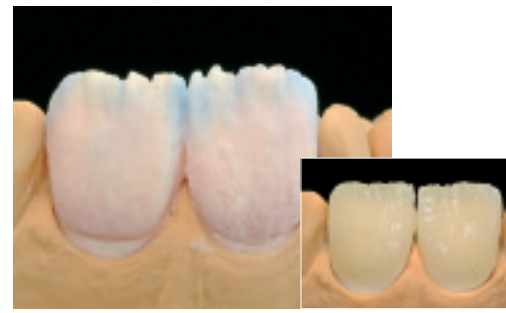
T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
830°C 1526°F	403°C 757°F	4 min. 4 min.	60°C 108°F	1 min. 1 min.	450°C 842°F	829°C 1524°F



### Cervical firing

Build up the marginal areas using a mixture of Dentin and, for example, Occlusal Dentin brown.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
940°C 1724°F	403°C 757°F	8 min. 8 min.	60°C 108°F	1 min. 1 min.	450°C 842°F	939°C 1722°F



### Dentin/Impulse firing

Internal layering is modelled on the natural characteristics and consists of a dentin build-up and various effects.

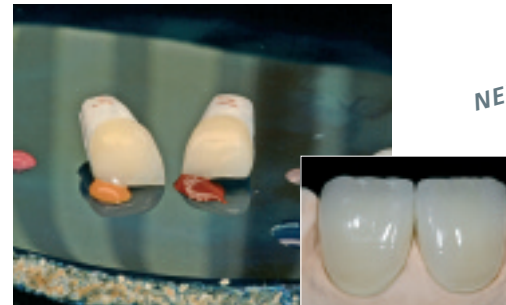
Individual layering with the Impulse materials enables mamelons, opalescence and translucent effects to be achieved.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
940°C 1724°F	403°C 757°F	8 min. 8 min.	60°C 108°F	1 min. 1 min.	450°C 842°F	939°C 1722°F

### Incisal firing

Subsequently, build up the outer enamel layer and fire.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
930°C 1706°F	403°C 757°F	8 min. 8 min.	60°C 108°F	1 min. 1 min.	450°C 842°F	929°C 1704°F



### Glaze firing

Apply IPS InLine/IPS InLine PoM glaze paste to the surface and fire.

T	B	S	t ↗	H	V <sub>1</sub>	V <sub>2</sub>
860°C 1580°F	403°C 757°F	8 min. 8 min.	60°C 108°F	1 min. 1 min.	450°C 842°F	859°C 1578°F

### Divesting of laminate veneers

Remove large amounts of die material using a grinding disk. Subsequently, clean the veneers with Ivoclar Vivadent jet polishing material at approx. 1 bar pressure.

### Pretreatment of the veneer for adhesive luting

Etch the inner aspects with hydrofluoric acid (IPS Ceramic Etching Gel) for 120 seconds, thoroughly rinse with water and dry.



These firing temperatures are guidance values. They are valid for the Programat furnaces from Ivoclar Vivadent.

**ACCURATE, FAST and BEAUTIFUL – IPS InLine!**

