

IPS InLine® PoM – VERARBEITUNG

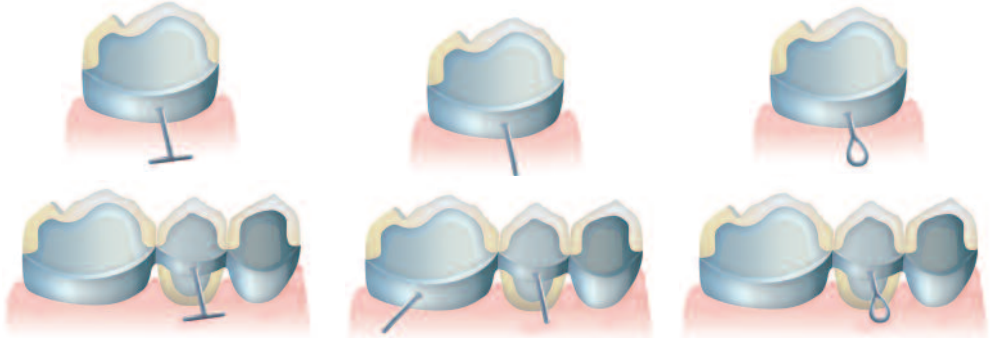
Press-on-Metal Keramik



Die IPS InLine PoM (Press-on-Metal) Rohlinge sind abgestimmt auf eine grosse Auswahl von Ivoclar Vivadent Legierungen im WAK-Bereich zwischen 13.8 und $14.5 \times 10^6 K^{-1}$ $25-500^{\circ}C$ < 10% Silber.

1 Gerüstgestaltung

Kronengerüste

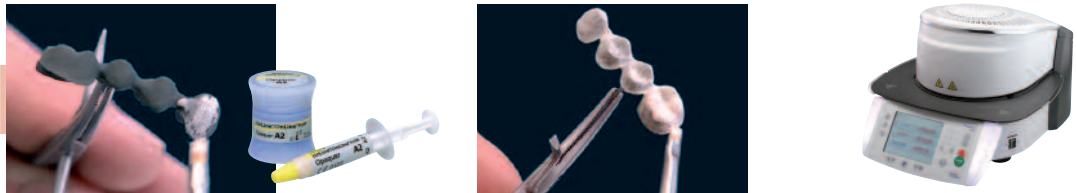


Brückengerüste

Anbringen von Retentionen im Bereich des Pontics. Die Retention werden erst nach dem Glanzbrand vorsichtig und ohne Überhitzung entfernt.

Tip: Retentionen z.B. aus einem Wachsdraht \varnothing 1.0–1.5 mm formen.

2 1. und 2. Opaquerbrand



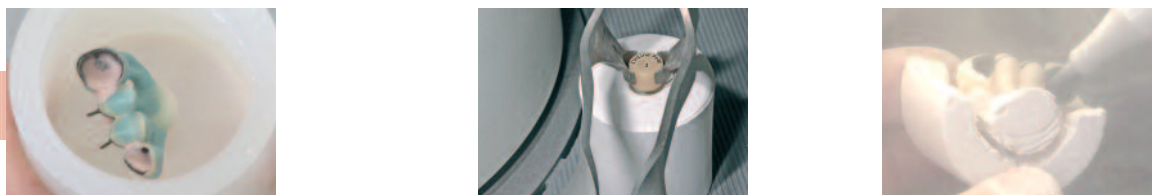
Trägt man den Wash-Opaquer leicht auf, gibt man der Legierung nochmals die Chance beim Brennen auszugasen. Der zweite Opaquer wird deckend aufgetragen und kann farblich mit den Intensiv Opaquern individualisiert werden.

3 Exakte Planung per Wax-Up



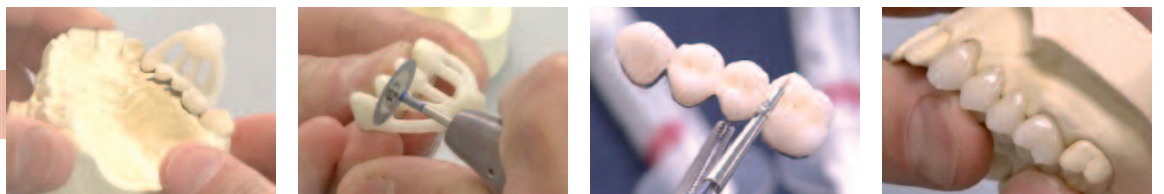
Das opaquierte Metallgerüst in gewünschter Form und Funktion vollanatomisch aus Wachs modellieren. Anstiftung erfolgt auf der IPS e.max Muffelbasis immer in Fließrichtung und an der dicksten Stelle.

4 Einbetten / Pressen / Ausbetten



Entweder mit IPS PressVEST (z. B. über Nacht) oder mit IPS PressVEST Speed einbetten. **Kalten** IPS InLine PoM Rohling mit der Rohlingsfarbe nach oben in die **heisse** Muffel geben. Anschliessend den mit Separator benetzten **kalten** IPS e.max Alox-Kolben in die **heisse** Muffel geben und pressen. Grobausbettung mit dem Glanzstrahlmittel bei 4 bar Druck. Für die Feinausbettung reduzieren Sie den Pressdruck auf ca. 1–1.5 bar.

5 Ausarbeiten



Nun folgt die erste Aufpassung auf das Meistermodell und die approximalen Kontaktflächen werden eingeschliffen. Die Gusskanäle oberhalb der Anwachsstelle mit einer Diamantscheibe vorsichtig abtrennen. Arbeiten Sie nun die anatomische Form und die Oberflächenstruktur mit empfohlenen Schleifinstrumenten aus. Anschliessend wird mit den neuen Malffarben charakterisiert und/oder mit der entsprechenden Dentinfarbe intensiviert. Fertig ist die **passgenaue** IPS InLine PoM Brücke.

Brenntemperaturen	IPS InLine PoM	T	B	S	t↗	H	V ₁	V ₂
	Press-on-Metal Keramik							
	1. + 2. Opaquerbrand	930°C	403°C	6'	100°C	2'	450°C	929°C
	Touch-Up Brand	840°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	839°C
NEU	Shade / Stains Brand	800°C	403°C	6'	60°C	1'	450°C	799°C
NEU	Glasurbrand	800°C	403°C	6'	60°C	2'	450°C	799°C
NEU	Korrekturbrand Add-On 690°C/1274°F	690°C	403°C	4'	60°C	1'	450°C	689°C

Anstiften	Einzelzahnkronen, Brücken	
	Muffelbasis	100 g und 200 g
Wachsdraht ø	3 mm	
Länge Wachsdraht	min. 3 mm, max. 10 mm	
Länge Wachsdraht inkl. -object	max. 15–16 mm	
Anstiftpunkt am Wachsubjekt	dickste Stelle der Modellation; jedes Brückenglied	
Anstiftwinkel zum Wachsubjekt	in Flussrichtung der Keramik; Höckerangulation beachten	
Anstiftwinkel auf der Muffelbasis	45–60°	
Gestaltung der Anstiftstellen	rund, keine Ecken und Kanten	
Abstand zwischen den Objekten	min. 3 mm	
Abstand zum Silikonring	Kronen: min. 10 mm; Brücken: 5–8 mm	
Wichtig	Grössere Brücken können auch relativ mittig in der Muffel platziert werden	

Mischungsverhältnis Einbettmasse	100 g Muffel	200 g Muffel
	IPS PressVEST	13 ml Liquid 9 ml dest. Wasser
IPS PressVEST Speed	16 ml Liquid 11 ml des. Wasser	32 ml Liquid 22 ml dest. Wasser

Rohlingsauswahl	S & XS Rohlinge						
	BL	1	2	3	4	5	6
Rohling & Touch Up	BL1, BL2, BL3, BL4	A1, B1 110, 120, 130, 140	A2, B2, C1, D2 210, 220, 230, 240	A3, A3.5 –	B3, B4 310, 320, 330, 340	C2, D3, D4 410, 420, 430, 440	A4, C3, C4 510, 520, 530, 540

Mit nur sieben Farben lassen sich alle Chromoscop-, A–D und die neuen BL Bleach-Farben einfach reproduzieren. Die endgültige Zahnfarbe wird durch die individuelle Charakterisierung mit den neuen Shade/Stains- und Glaze-Materialien erreicht.

2 Rohlingsgrößen



Presstemperaturen	B	T	H		t↗	V ₁	V ₂	N / E
			100 g	200 g				
EP 500 / V2.9	700°C	950°C	10'	20'	60°C	500°C	950°C	0 <small>Progr. 11-20</small>
EP 600 / EP 600 Combi	700°C	940°C	10'	20'	60°C	500°C	940°C	250 µm/min.*
Programat EP 5000	700°C	940°C	10'	20'	60°C	500°C	940°C	250 µm/min.*