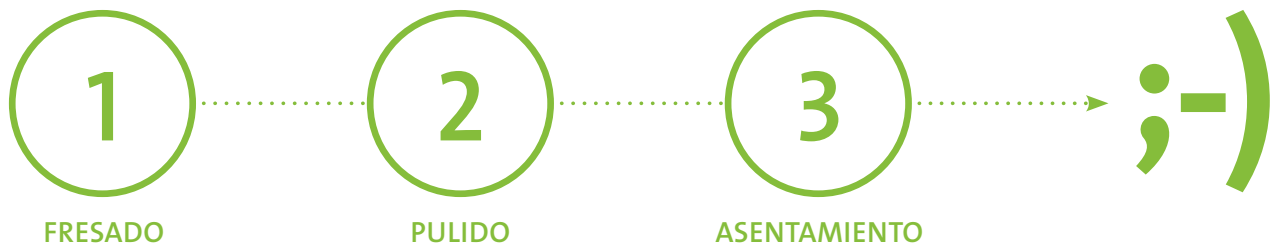


Straumann® n!ce™

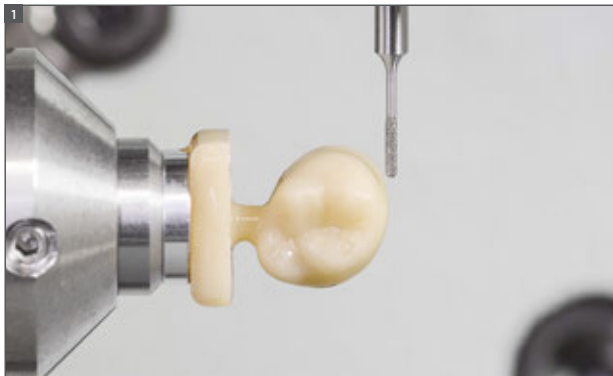
Dedique menos tiempo a fresar
y más tiempo a sonreír



Procesamiento de n!ce™: solo pulido



Prepare el diente y digitalice y diseñe la restauración deseada como de costumbre.



Frese la restauración con el programa para n!ce™¹ del sistema CAD/CAM.

Suavice el punto de fijación con herramientas rectificadoras estándar para cerámica vítrea de disilicato de litio.²

Pruebe la restauración y, si fuera necesario, compruebe y ajuste los puntos de contacto.



Simplemente **pula** con un juego de pulido estándar para cerámica vítrea de disilicato de litio (o utilice una pasta para pulir con una rueda de cepillos) para conseguir un acabado muy brillante y natural.³

Limpie la restauración n!ce™ con un baño de ultrasonidos o con un chorro de vapor.



Acondicione la restauración n!ce™ (grabe la superficie de fijación con gel de ácido fluorhídrico al 5% durante 20 segundos y silanícela).

Limpie y acondicione el diente preparado y **asiente** sin más la restauración fresada n!ce™ con un sistema de cemento adhesivo⁴ para cerámica vítrea de disilicato de litio.

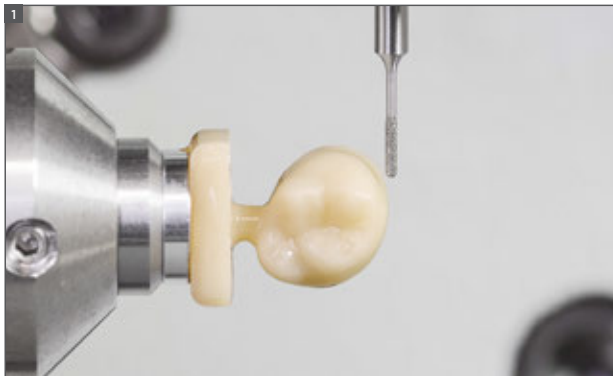
Nota:

- Siga las directrices relativas al espesor mínimo de n!ce™.
- No arene la restauración con Al₂O₃ ni perlas de pulido de cristal.

Procesamiento de n!ce™: tinción y glaseado



Prepare el diente y digitalice y diseñe la restauración deseada como de costumbre.



Frese la restauración con el programa para n!ce™¹ del sistema CAD/CAM.

Suavice el punto de fijación con herramientas rectificadoras estándar para cerámica vítrea de disilicato de litio.²

Pruebe la restauración y, si fuera necesario, compruebe y ajuste los puntos de contacto.



Limpie la restauración n!ce™ con un baño de ultrasonidos o con un chorro de vapor.

Para realizar la tinción y el glaseado, aplique primero tinciones individuales para conseguir una caracterización más marcada y después lleve a cabo el glaseado. Coloque la restauración n!ce™ en el centro de la bandeja de cocción sobre un algodón de cocción.⁵

Realice la cocción tal y como se recomienda (consulte el perfil de calentamiento recomendado).



Acondicione la restauración n!ce™ (grabe la superficie de fijación con gel de ácido fluorhídrico al 5% durante 20 segundos y silanícela).

Limpie y acondicione el diente preparado y asiente sin más la restauración fresada n!ce™ con un sistema de cemento adhesivo⁴ para cerámica vítrea de disilicato de litio.

Nota:

- Siga las directrices relativas al espesor mínimo de n!ce™.
- No arene la restauración con Al₂O₃ ni perlas de pulido de cristal.

Restauración n!ce™

Directrices relativas a la preparación del diente con n!ce™

- La preparación no debe tener ángulos ni bordes afilados.
- La preparación del hombro debe tener bordes internos redondeados y/o achaflanados.
- Se deben tener en cuenta los contactos antagonistas estáticos y dinámicos, y el margen de la preparación no debe situarse en los contactos antagonistas céntricos.



n!ce™ está indicada para la restauración de un solo diente y se ha diseñado para la restauración de dientes naturales o su colocación sobre pilares.

Directrices relativas al espesor mínimo de la restauración n!ce™



Perfil de calentamiento de n!ce™

Después de la tinción y el glaseado

n!ce™ puede someterse a tinción y glaseado si se desea una caracterización más marcada.

Asegúrese de lo siguiente:

- Utilice únicamente material de tinción y glaseado compatible con un valor de CTE de $7,1 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$.
- Lleve a cabo la cocción únicamente cuando la restauración n!ce™ se haya limpiado mediante un baño de ultrasonidos o con vapor.

Recomendamos el perfil de calentamiento siguiente (no se requiere vacío):

Temperatura inicial	Tiempo de calentamiento (tiempo de cierre)	Velocidad de calentamiento (aumento de temp.)	Temperatura final (temp. de cocción)	Tiempo de espera	Temp. de enfriamiento	Velocidad de enfriamiento
°C	mm:ss	°C/min	°C	mm:ss	°C	°C/min
400	02:00	60	770–800	01:00	400	25

- La temperatura de cocción no debe superar los 820 °C.
- Es importante utilizar una velocidad de enfriamiento lenta para evitar desviaciones de color causadas por el proceso de enfriamiento.
- El uso de una velocidad de enfriamiento rápida aumenta la translucidez del material.

Parámetros de esterilización de n!ce™

Las restauraciones n!ce™, en particular las coronas utilizadas en combinación con bases de titanio, pueden esterilizarse según los parámetros siguientes:

Método	Condición
Autoclave, calor húmedo Vacío fraccionado o desplazamiento por gravedad	132 °C (270 °F), durante 3 minutos

Dedique menos tiempo a
fresar y más tiempo a sonreír.



REFERENCIAS

1 n!ce™ también puede fresarse con el programa de fresado de disilicato de litio 2 Es preferible utilizar instrumentos enfriados con agua, rectificar solo a baja velocidad y presionar ligeramente para evitar la deslaminación y el astillado de los bordes 3 Para pulir las superficies oclusales, es preferible utilizar herramientas de pulido de diamante para cerámica vítrea de disilicato de litio 4 Las coronas también pueden asentarse con cemento autoadhesivo 5 También se puede utilizar una aguja de cocción con una pasta de cocción auxiliar

International Headquarters

Institut Straumann AG

Peter Merian-Weg 12

CH-4002 Basel, Switzerland

Phone +41 (0)61 965 11 11

Fax +41 (0)61 965 11 01

www.Straumann.com