

VITA VMK Master® – Khái niệm đắp sứ



1 OPAQUE firing



2 Lớp DENTINE



2 Lớp ENAMEL

Điều chỉnh hình thể tùy chọn



Kết quả nung dentine lần 1



Phủ sứ cho nung dentine lần 2



Kết quả nung dentine lần 2 sau chỉnh hình thể



3 Hoàn tất, cá nhân hóa, làm bóng



HỖ TRỢ KỸ THUẬT

Câu hỏi về giải pháp cho sản phẩm VITA? **Chuyên gia kỹ thuật và cố vấn kỹ thuật nha khoa Ralf Mehl (DT) và Daniel Schneider (DT)** có thể giải đáp thắc mắc của bạn tại đây

► Phone +49(0)7761/56 22 22
E-mail: info@vita-zahnfabrik.com
8 a.m. to 5 p.m. CET



ONLINE SUPPORT

Thắc mắc về quy trình và giải pháp cho sản phẩm? Bạn có thể tìm được giải đáp trực tuyến bằng các đoạn **Video, Hỏi/đáp nhanh và Hướng dẫn điện tử.**

Để biết thêm chi tiết bạn có thể tham khảo trong cuốn Hướng dẫn đắp sứ VITA VMK Master

► www.vita-zahnfabrik.com
► www.facebook.com/vita.zahnfabrik



Tiếp thị & Phân phối chính thức:

N.K.LUCK VIỆT NAM
CUNG CẤP THIẾT BỊ - VẬT LIỆU - DƯỢC PHẨM NGÀNH NHA KHOA

781/A13 Lê Hồng Phong (nối dài), Phường 12, Quận 10, TP. Hồ Chí Minh
Tel: (08) 3862 0090 - 5431 9770 | Fax: (08) 3862 0080

Hotline 0919 118 798 rangsuvita

10304E - 0916 (X) S - Version (01)

VITA VMK Master®

Hướng dẫn nhanh



Dành cho phục hình đắp sứ trên sườn kim loại có độ giãn nở (CTE) từ 13.8 – 15.2. Đầy đủ theo hệ màu VITA 3D-MASTER và VITA classical A1–D4.

VITA shade, VITA made.

VITA

> VITA VMK Master® – CÔNG DỤNG & TÍNH NĂNG

VITA VMK Master là:

- 1 loại bột sứ phủ từ đá thiên nhiên dễ dàng liên kết với kim loại thông thường

Với VITA VMK Master bạn sẽ có được những lợi ích từ:

- Quy trình chuẩn xác và an toàn.
- Tính năng xử lý hàng đầu bao gồm các thuộc tính tạo hình nổi trội
- Dễ thao tác và độ co rút thấp.
- Phục hình thẩm mỹ cao nhờ vào màu sắc rực rỡ

> HỆ THỐNG BAO GỒM



VITA AKZENT Plus

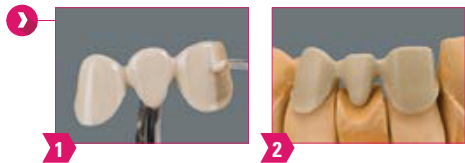
VITA INTERNO

VITA shade, VITA made.

VITA

1 VITA VMK Master® – Các bước chuẩn bị

📋 NƯỚNG OPAQUE:



✓ Quét lớp OPAQUE:

- Trộn bột opaque với OPAQUE FLUID tạo sự nhất quán như kem
- Quét bằng chổi hoặc dụng cụ thủy tinh che phủ lớp trên bề mặt
- Nếu cần, lặp lại quy trình cho lần nung 2 để có được lớp phủ hoàn toàn.

❗ **Ghi chú:** Thực hiện chương trình nung WASH OPAQUE hoặc VITA NP BOND đặc biệt cho hợp kim kim loại bán quý, phay và nung kết hợp kim để đạt được tăng cường độ kết dính.
Tham khảo thêm thông tin tại www.vita-zahnfabrik.com

📋 Bảng nhiệt độ nung – Nướng OPAQUE

	Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
Paste	500	6.00	5.38	80	950	1.00	5.38
Powder	500	2.00	5.38	80	950	1.00	5.38

2 VITA VMK Master® – Đắp lớp TIÊU CHUẨN

📋 Phủ Dentine



✓ Layering:

- Nếu có đủ không gian, đắp OPAQUE DENTINE lên bề mặt thân và vùng cổ răng trụ
- Đắp toàn phần tạo hình thể răng với DENTINE bắt đầu từ góc gần đến xa
- Để đảm bảo không gian cho lớp ENAMEL, lớp DENTINE phải phải giảm độ dày 1 phần 3.

❗ **Ghi chú:** Thông thường, răng nanh không đủ không gian cho vật liệu ngà và men reqlently. Vì thế 1 lớp mỏng OPAQUE DENTINE để bảo đảm các màu phục hình chính xác được duy trì, đặc biệt đối với độ dày sứ phủ dưới 0.8mm.

📋 Phủ ENAMEL



✓ Phủ sứ:

- ENAMEL được phủ hoàn toàn lên mào
- Để bù lại phần co rút khi nung, mào cần được tạo hình thể lớn hơn.
- Dùng dao mỏng ướm cắt kẻ giữa các đơn vị trên cầu răng sát xuống lớp tặn lớp opaque, làm điều này trước khi nung dentine lần đầu.

❗ **Ghi chú:** Sau khi lấy cầu ra khỏi mẫu hàm, cần hoàn chỉnh điểm tiếp xúc với sứ DENTINE and ENAMEL. Sau đó đặt cầu lên khay nung tiến hành chương trình nung.

📋 Bảng nhiệt độ nung – Nướng dentine lần 1

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.49	55	930	1.00	7.49

3 VITA VMK Master® – Hoàn tất

📋 Nướng bóng với VITA AKZENT Plus



✓ Hoàn tất:

- Nếu cần, phục hình có thể làm bóng với VITA AKZENT Plus GLAZE
- VITA AKZENT Plus stains có sẵn màu tạo sắc thái và tùy chỉnh riêng biệt.

❗ **Ghi chú:** Trước khi quy trình được tiếp tục, cần loại bỏ các hạt dư thừa trên bề mặt bằng cách sử dụng bàn chải dưới vòi nước hoặc xịt áp lực hơi.

📋 Bảng nhiệt độ nung – Nướng bóng với VITA AKZENT Plus

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.15	80	920	1.00	-