

# VITAVM<sup>®</sup>9

## Hướng Dẫn Thực Hiện



VITA shade taking

VITA shade communication

VITA shade reproduction

VITA shade control

Date of issue: 02.16

**VITA shade, VITA made.**

**VITA**

For veneering zirconia substructures and for individualizing VITABLOCS and VITA PM 9 restorations.

Available in VITA SYSTEM 3D-MASTER and VITA classical A1–D4 shades.

VITA SYSTEM 3D-MASTER	3
Fine-structure ceramic	4
Data – facts	5
Indication range	6
Facts worth knowing about the CTE	7
Firing result	8
Substructure design and layer thicknesses	9
Material-scientific aspects of VITA YZ	10
VITA VM 9 in combination with VITA YZ	11
Expansion cooling when veneering zirconium dioxide substructures	11
Procedure for VITA YZ	12
Processing information on YZ COLORING LIQUID for VITA YZ T	13
BASIC layering	14
BUILD UP layering	18
Firing chart	23
Classification tables	24
Liquids	25
Additional materials	26

## Hiệu quả hơn 90 năm

Quản lý màu là không chỉ để xác định màu mà còn hơn thế nữa. Tại VITA, hệ thống màu là sự kết hợp chặt chẽ phương pháp vốn đã tốt hơn thành một tiến trình hoàn thiện. Câu hỏi chính mà chúng ta luôn tự hỏi là: bằng cách nào chúng ta có thể cải thiện việc xác định và phục hồi màu sắc? Bằng việc thiết lập các bước của quá trình được chuẩn hóa nhằm làm tăng tính hiệu quả. Ngày nay, các chuyên gia ngành nha khoa mong đợi hướng giải quyết để đạt được các kết quả tốt hơn trong khi tốn ít thời gian và tiền bạc hơn. Chính mục tiêu này đã mang chúng ta lại với nhau.



## Xác định màu VITA

Việc xác định chính xác màu cơ bản của răng là điều kiện tiên quyết chủ yếu để bệnh nhân chấp thuận điều trị. Màu cơ bản thường được tìm thấy ở giữa răng (từ trung tâm tới vùng nướu răng).



## Xác định các hiệu ứng

Răng tự nhiên là một tác phẩm đặc biệt và hoàn hảo của tự nhiên. Vì vậy, sau khi xác định màu cơ bản, các chi tiết của răng, ví dụ như các vùng mờ hoặc điểm khác thường, cần được ghi nhận tất cả để đạt sự phù hợp hoàn hảo. Chúng tôi đề xuất dùng máy ảnh kỹ thuật số để phân tích các chi tiết hoặc hiệu ứng.



## Truyền đạt màu sắc VITA

Để đảm bảo màu phục hình như chỉ định được hoàn hảo cần chắc chắn rằng tất cả các thông số được truyền lại một cách chính xác cho phòng labo nha khoa. Bất kỳ sự nhầm lẫn nào đều dẫn tới các phát sinh tốn kém và công việc không cần thiết. Vì lý do này chúng tôi đề nghị sử dụng mẫu đơn truyền đạt màu để mô tả màu cơ bản và hình chụp kỹ thuật số để phân tích các chi tiết và hiệu ứng. Phần mềm VITA Easyshade cung cấp một form mẫu có tất cả dữ liệu trên từng phiếu – 1 mẫu đơn truyền đạt trong phòng labo. Thông tin này giúp bạn tạo ra một phục hình đạt chuẩn màu với các răng còn lại một cách nhanh chóng và đáng tin cậy.



## Tái tạo màu VITA

Bước quan trọng nhất trong việc tái tạo răng là đảm bảo rằng màu chỉ định của răng được tái tạo 1 cách chính xác. Sau đó màu hiệu ứng răng có thể được tái tạo một cách khéo léo để có được phục hình chất lượng cao. Bạn có thể chắc rằng bất kỳ loại vật liệu VITA nào mà bạn chọn, bạn sẽ có thể đạt được mục tiêu này mà không pha trộn hoặc thử nghiệm.

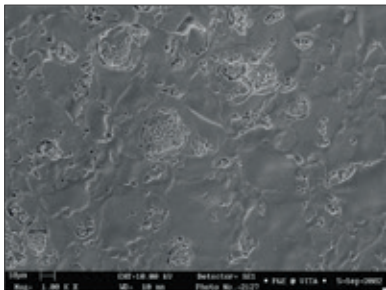
## Kiểm soát màu VITA

Ở bước cuối cùng, sự đánh giá chất lượng màu không còn được phó mặc cho ý kiến chủ quan của một cá nhân nào. Trong quá trình thực hiện với VITA, sự kiểm soát mang tính khách quan cho phục hình cuối cùng là điều kiện quan trọng nhất nhằm đảm bảo bệnh nhân được hài lòng và tránh phát sinh thêm công việc.

VITA VM 9 được thiết kế như là 1 loại sứ đặc biệt có cấu trúc hạt nhỏ mịn dùng cho sườn ZrO<sub>2</sub> chất yttrium ổn định, với hệ số giãn nở CTE khoảng  $10,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ , CÓ TRONG VITA YZ. Vật liệu này cũng rất phù hợp để tạo đặc thù trên VITABLOCS (xem hướng dẫn thực hiện, số 1219E) và cho phục hình bằng VITA PM 9 (sứ ép).

Như tất cả các vật liệu VITA VM thì VITA VM 9 nổi trội hơn về tính khúc xạ và sự phản chiếu của nó tương tự với lớp men răng thật. Do đó, bột sứ BASE DETINE và TRANSPA DENTINE tương xứng hòa hợp với nhau một cách hoàn hảo cho phép tạo ra các phục hình với một vẻ bên ngoài thật tự nhiên. Sử dụng thêm các vật liệu phản quang và sắc trắng đục mang lại phục hình độc đáo và quyến rũ về mặt thẩm mỹ.

Quy trình sản xuất được biến đổi giúp tạo ra một loại sứ mới. So với sứ truyền thống, cấu trúc nhận được sau khi nung thể hiện một sự phân bố đồng nhất của pha tinh thể và thủy tinh. Cấu trúc này được xác định là cấu trúc hạt mịn.



**Hình 1:** SEM hình ảnh bề mặt của sứ với cấu trúc thông thường (độ phóng đại 5000 x).

### Cấu trúc bề mặt tốt.

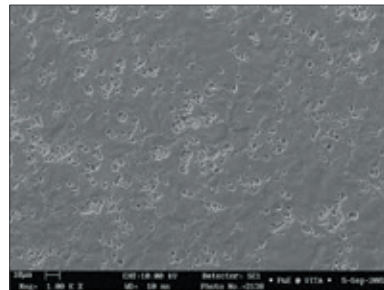
Cấu trúc mịn cung cấp một số lợi ích cho kỹ thuật viên nha khoa, nha sĩ và các bệnh nhân như nhau. Nhờ bề mặt kín, đồng nhất, VITA VM 9 cho các đặc tính dễ mài và đánh bóng tuyệt vời nhằm đảm bảo cho các bề mặt trơn và kín thật tốt.

### Hình 1:

Soi mòn bề mặt (soi mòn trong 20 giây với VITA CERAMICS ETCH) của sứ thông thường cho thấy sự tích tụ của các tinh thể leucite đường kính lên đến 30  $\mu\text{m}$ . Sự khác biệt giữa các giá trị CTE của sự tích tụ leucite và những thủy tinh hóa có thể dẫn lực căng rạn nứt, có thể được nhìn thấy ở vành sáng của vết nứt trong bức ảnh.

### Hình 2:

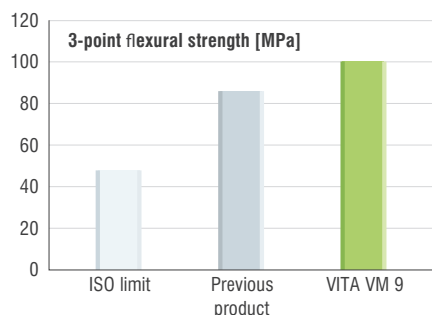
Soi mòn bề mặt VITA VM 9 (soi mòn với VITA CERAMICS ETCH trong 20 giây) cho thấy phân bố tốt của các tinh thể leucite trong thủy tinh hóa, tránh được sự hình thành của các vết nứt.



**Hình 2:** SEM hình ảnh bề mặt soi mòn của VITA VM 9 (độ phóng đại 5000 x).

### Đặc tính vật lý

Ngoài bề mặt đồng nhất có lợi, VITA VM 9 có đặc điểm với độ bền uốn cong cao và tính hòa tan trong axit thấp.



### Lực uốn cong

Lực uốn cong của VITA VM 9 có thể so sánh với các sản phẩm trước và so với hạn định của ISO theo ISO 6872.

VITAVM®9 – Đặc điểm vật lý	Đơn vị đo lường	Trị số
CTE (25-500°C)	$10^{-6} \cdot K^{-1}$	9,0 - 9,2
Điểm làm cho mềm	°C	Khoảng 670
Nhiệt độ biến đổi	°C	Khoảng 600
Độ hòa tan trong axit	$\mu g/cm^2$	Khoảng 10
Kích thước phân tử trung bình	$\mu m (d_{50})$	Khoảng 18
Lực uốn cong 3 điểm	MPa	Khoảng 100

### Tính tương tự men răng

Trong một nghiên cứu được thực hiện bởi McLaren (UCLA Trường Nha Khoa, trung tâm UCLA Thẩm mỹ Nha khoa, Los Angeles, CA) và Giordano (Goldman Trường Nha khoa Y khoa, Đại học Boston, MA) VITA VM 9 cho thấy sự mài mòn tương tự như men tự nhiên.

**Literature:** E. A. McLaren, DDS; R. A. Giordano II, DMD, DMedSc „Zirconia Based Ceramics: Material Properties, Esthetics and Layering Technique of a new Veneering Porcelain, VM 9”, (Quintessenz of Dental Technology 28, 99–111 [2005])

⚠ **Ghi chú:** Nếu theo dõi những hướng dẫn thao tác thực hiện và những nguyên tắc về thiết kế khung sườn được khuyến cáo bởi VITA thì thấy VITA VM 9 thích hợp cho tất cả các sườn được tạo từ 3Y-TZP (-A). Bởi vì chức năng phụ thuộc vào rất nhiều thông số khác nhau nên chỉ có người sử dụng mới có thể đảm bảo chất lượng trong từng trường hợp cụ thể.

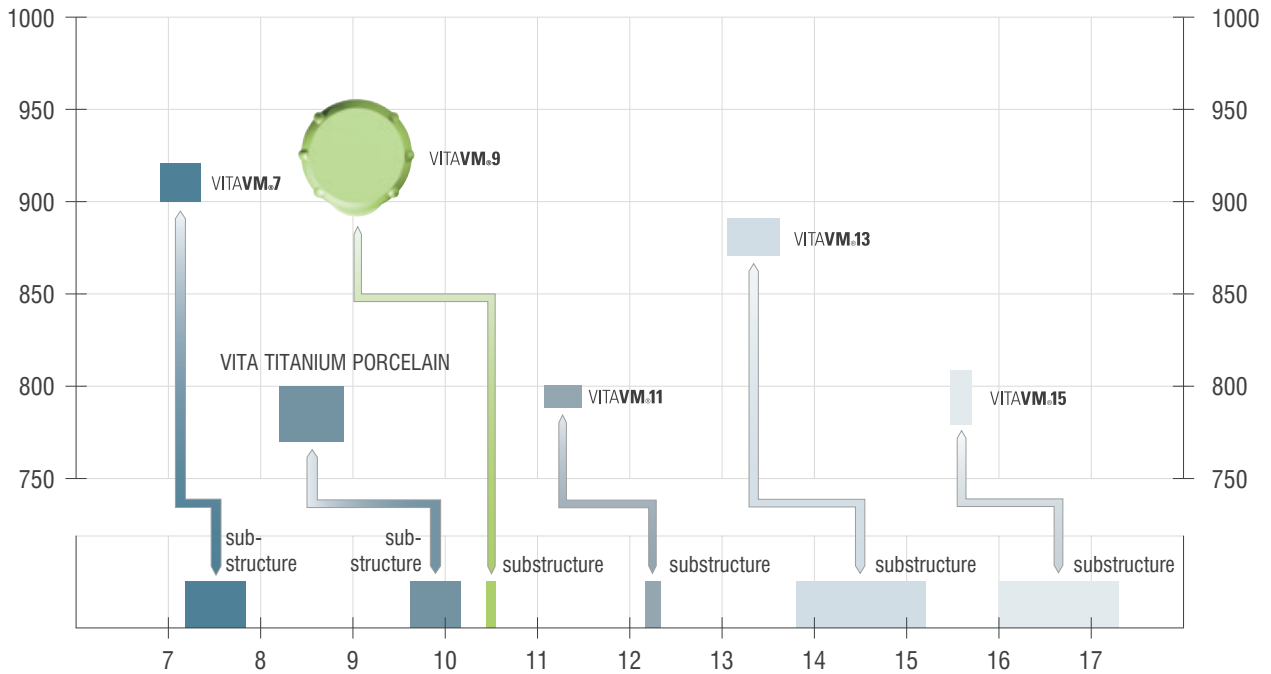
## VITAVM®9 Phạm vi sử dụng

- Để đắp trên vật liệu sườn có CTE trong khoảng 10.5 như VITA YZ.
- Để tạo nét riêng VITABLOCS
- Để tạo nét riêng cho phục hình VITA PM 9

Firing temperature  
of ceramic [°C]

Hệ số giãn nở nhiệt theo hướng nằm ngang, đo ở 25-500°C

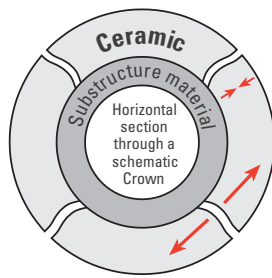
Firing temperature  
of ceramic [°C]



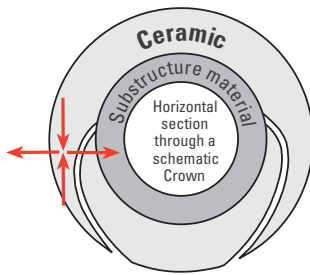
Hệ số giãn nở nhiệt hướng nằm ngang, đo ở 25-500°C  
(các hợp kim ở 25-600°C)

VITA VM 7 CTE (25–500°C) 6.9–7.3 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	VITA In-Ceram ALUMINA, CTE (25–500°C) 7.2–7.6 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup> VITA In-Ceram ZIRCONIA, CTE (25–500°C) 7.6–7.8 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>
VITA TITANIUM PORCELAIN CTE (25–500°C) 8.2–8.9 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	for titanium and titanium alloys Titanium (grade 1) CTE (25–500°C), approx. 9.6 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup> Ti6Al4V CTE (25–500°C), approx. 10.2 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>
VITA VM 9 CTE (25–500°C) 9.0–9.2 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	VITA YZ, CTE (25–500°C), approx. 10.5 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup> VITABLOCS, CTE (25–500°C) approx. 9.4 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup> VITA PM 9, CTE (25–500°C) 9.0–9.5 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>
VITA VM 7 CTE (25–500°C) 6.9–7.3 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	VITA SUPRINITY PC Zirconia reinforced lithium silicate glass ceramic CTE (25–500°C), approx. 12.3 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>
VITA VM 13 CTE (25–500°C) 13.1–13.6 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	High gold content-, reduced precious metal content, palladium based and non-precious alloys CTE (25–600°C) 13.8–15.2 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>
VITA VM 15 CTE (25–500°C) 15.5–15.7 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>	Multi-indication alloys CTE (25–600°C) 16.0–17.3 · 10 <sup>-6</sup> · K <sup>-1</sup>

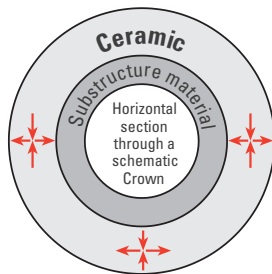
\* Tài về nội dung ở trong website chúng tôi để biết thêm thông tin về các hợp kim



Nếu hệ số giãn nở nhiệt CTE của vật liệu sườn thấp hơn đáng kể so với CTE của bột sứ thì ngẫu lực căng tiếp tuyến sẽ gia tăng và hình thành các vết nứt chạy hướng ra ngoài. Điều này có thể làm cho bong tróc ra từng mảnh.



Nếu CTE của vật liệu sườn cao hơn đáng kể so CTE của lớp bột sứ thì lực nén tiếp tuyến tăng và hình thành vết nứt chạy gần như song song với sườn. Điều này gây ra mẻ.



Ngẫu lực căng tiếp tuyến và xuyên tâm lý tưởng được đảm bảo nếu CTE của sứ được tạo phù hợp tối ưu với CTE của vật liệu sườn.

Các điều kiện tiên quyết tối ưu có được nếu lớp sứ đắp có đặc điểm chỉ số CTE thấp hơn ở một mức độ nào đó so với vật liệu sườn. Tùy vào chất kết dính, sứ đắp phải theo phản ứng nhiệt của vật liệu sườn. Nếu được làm nguội xuống, sứ sẽ được đặt vào tình trạng chịu lực ép tiếp tuyến nhẹ.

Nếu vật liệu sườn được đắp sứ, độ dày lớp đắp là một nhân tố quyết định ngoài trị số CTE. Theo đó, những sự khác nhau trong sức căng (lực căng tỏa tròn xuyên tâm) có được, sẽ gia tăng trong trường hợp tăng độ dày của lớp đắp.

Kết quả nung có được với sứ nha khoa phụ thuộc nhiều vào quá trình nung của người sử dụng. Loại lò nung, vị trí của cảm biến nhiệt, khay nung cũng như kích thước của phục hình trong suốt chu kỳ nung là các yếu tố chính cho kết quả nung.

Những khuyến cáo kỹ thuật của chúng tôi về nhiệt độ nung (cho dù họ đã được truyền miệng, bằng văn bản hoặc bằng hình thức hướng dẫn) được dựa trên kinh nghiệm và các kiểm tra. Người sử dụng, tuy nhiên, nên xem xét thông tin này chỉ để tham khảo. Chất lượng bề mặt hoặc độ trong suốt hoặc độ bóng không tương ứng với kết quả mong muốn trong điều kiện tối ưu, quy trình nung cần phải được điều chỉnh tương ứng.

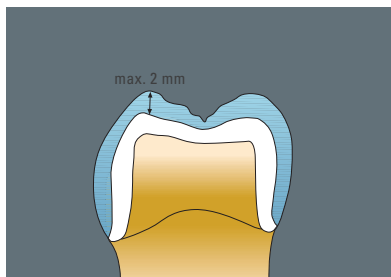
⚠ **Ghi chú:** Các khay nung có thể cũng có một ảnh hưởng chính lên kết quả. Tất cả nhiệt độ nung đối với VITA VM dựa vào việc sử dụng các khay nung có màu đậm. Khi dùng khay nung màu sáng, nhiệt độ có thể thay đổi tới 10-20°C - trong một số trường hợp lên đến 40°C - từ giá trị tham khảo tùy vào lò nung được sử dụng và cần căn chỉnh sao cho phù hợp.

Các yếu tố chủ yếu cho quá trình nung không phải ở nhiệt độ nung được hiển thị bởi lò nung mà là về bề ngoài và hiện trạng bề mặt của vật liệu sau quá trình nung.

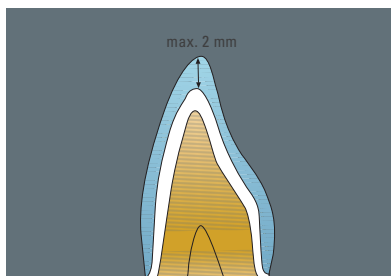


Lớp bóng nhẹ của bề mặt sứ chứng tỏ nhiệt độ nung chính xác. Tuy nhiên nếu sứ có vẻ ngoài trắng đục như sữa và không đồng nhất thì nhiệt độ nung quá thấp. Điều chỉnh nhiệt độ chính xác trong các bước từ 5-10°C.





Lớp sứ cho răng tiền hàm và răng hàm



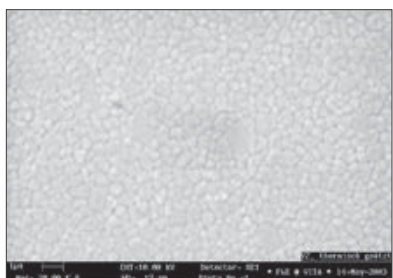
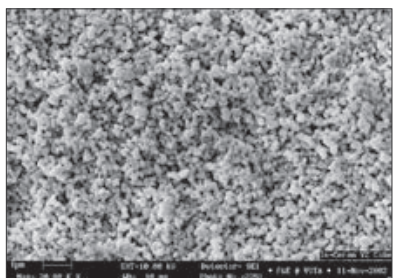
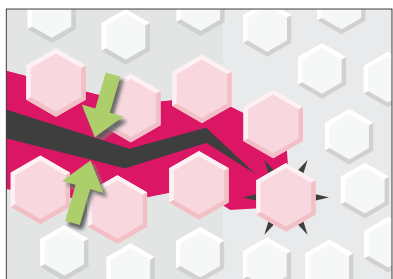
Lớp sứ cho răng cửa trước

Mão và các đơn vị cầu răng Zirconia cần phủ sứ phải giảm kích cỡ kết cấu. Độ dày của mão răng ít nhất là 0,5 mm và của cầu răng phải ít nhất là 0,7 mm.

Một bảng với các chi tiết về những chỉ dẫn thêm có thể được tìm thấy trong phần Hướng Dẫn thực hiện đối với VITA YZ (Xuất bản số 10166).

#### **Độ dày của lớp sứ**

Khi chuẩn bị mặt sứ phủ, phải đảm bảo độ dày của lớp sứ như nhau ở toàn bộ bề mặt được sứ phủ. Tuy nhiên độ dày tổng thể của lớp sứ không nên vượt quá 2 mm (độ dày tối ưu từ 0,7 - 1,2 mm).

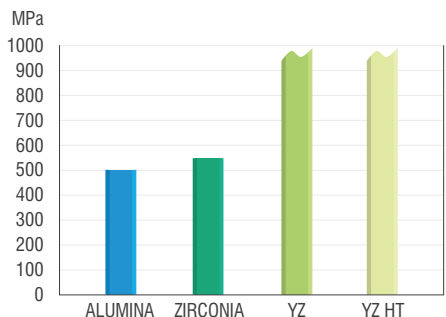


Zirconium dioxide ( $ZrO_2$ ) là một vật liệu sứ oxit có rất nhiều đặc tính hấp dẫn - từ tính trong mờ trong trường hợp bề thành mỏng, từ sắc màu tươi sáng đến khả năng tương hợp sinh học tuyệt vời của nó. Không phải ngẫu nhiên mà vật liệu này thường được sử dụng trong lĩnh vực implant. Thêm vào đó, vật liệu chịu lực kháng nứt cao, đó là sự khác biệt so với các vật liệu sứ oxide khác.

Đặc điểm thứ hai là do khả năng ổn định sườn  $ZrO_2$  trong giai đoạn nhiệt độ cao ở bốn cạnh nhờ sự thêm vào tính tương ứng của yttrium oxide. Chỉ khi có năng lượng bên ngoài được cung cấp - ví dụ khi hình thành vết nứt (xem hình 1) - các phân tử  $ZrO_2$  riêng lẻ được biến đổi cục bộ (locally) thành pha đơn nghiêng bền vững ở nhiệt độ phòng trong khi thể tích của chúng gia tăng (xem hình 1 - các phân tử  $ZrO_2$  màu hồng). Quá trình được xem như là bước chuyển tiếp trở nên vững chắc. Lực nén tác động lên cấu trúc (hình 1 - mũi tên màu xanh) ngăn ngừa sự tạo vết nứt tự do mà vốn dẫn đến sự thất bại của sứ. Đặc tính này cũng đảm bảo tính bền cao của  $ZrO_2$  dưới sức tải liên tục.

VITA YZ là một dạng hạt zirco chỉ định (xem hình 2) tính ổn định với chất Yttrium oxit (Y-TZP, thành ổn định phần hạt tinh thể 4 góc). Trong điều kiện này các khối (blocks) được gia công dễ dàng và dùng để phay sườn mào và cầu răng bằng kỹ thuật CAD/CAM.

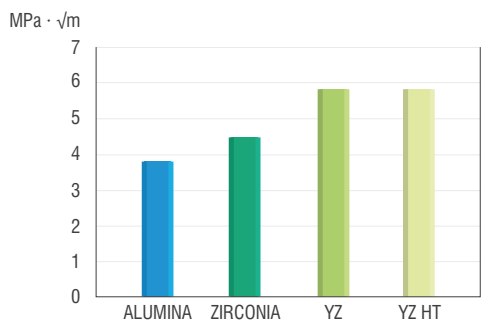
Sự co rút xảy ra trong suốt quá trình nung kết tiếp sau đó trong 1 lò nung đặc biệt có nhiệt độ cao (VITA ZYRCOMAT) được tính toán chính xác. Kết quả sau cùng: cấu trúc sườn nung với nhiệt độ cao và đường hoàn tất chuẩn xác đều nhờ các tính năng vật lý có lợi của  $ZrO_2$ .



Hình 1: Sơ đồ giai đoạn quá trình chuyển đổi của  $ZrO_2$

Hình 2: Ảnh chụp hiển vi của các vi thể YZ VITA nung kết (độ phóng đại x 20.000)

Hình 3: Ảnh chụp hiển vi của các vi thể YZ VITA nung kết (độ phóng đại x 20.000)



Hình 4: So sánh độ bền uốn 3 điểm sứ oxit khác nhau của VITA theo tiêu chuẩn ISO 6872

Hình 5: So sánh độ dai gãy (phương pháp SEVNB) các loại vật liệu sườn khác nhau

Xử lý bề mặt cơ học như mài bằng các công cụ kim cương và thổi cát có thể tạo lượng lớn điểm nhọn cho sườn ZrO<sub>2</sub>. Điều này có thể dẫn đến sự biến dạng diện rộng của mạng tinh thể hoặc thậm chí đến sự chuyển đổi kết cấu của ZrO<sub>2</sub>. Kết quả là lực căng phức tạp được hình thành trên bề mặt chung của lớp sứ đắp, có thể gây ra sự thất bại tức thì hoặc sự phát triển vết rạn nứt và hậu quả hư hỏng về sau cho phục hình. Tác động này có thể được phát hiện, ví dụ bằng phân tích giai đoạn chụp X-quang [hình 1]. So với ZrO<sub>2</sub> tứ diện thì ZrO<sub>2</sub> đơn nghiêng có đặc tính CTE thấp hơn khoảng  $7,5 \cdot 10^{-6} \cdot K^{-1}$ \*

Nếu phục hình Zirco được gắn bằng hợp chất composite chứa monomer phosphate (vd. PANAVIA), thì phun cát làm sạch bề mặt dính bằng Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (tối đa 50µm) ở áp lực ≤ 2,5 bars sẽ tạo ra liên kết tốt lâu dài giữa composite và sứ oxit.

\* D.J. Green, R.H.J. Hannik, M.V. Swain: Transformation Toughening of Ceramics, CRC Press USA, 1989

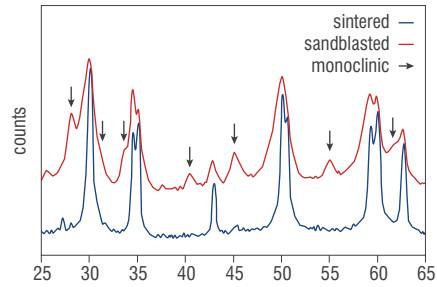


Fig 1: X-ray diffraction diagram of a Y-TZP (blue) and its phase transition after sandblasting (red).

Nếu cần mài chỉnh lại đối với Y-TZP đã nung kết thì những nguyên tắc cơ bản sau phải được theo dõi:

- Mài chỉnh chỉ nên thực hiện bằng các dụng cụ kim cương mịn. Làm nguội với nước và chỉ tạo ít lực khi mài.
- Những vùng xảy ra ngẫu lực căng mạnh trong khi sử dụng lâm sàng, VD như điểm nối tiếp xúc của cầu răng, thì không nên mài.
- Xử lý nhiệt cuối cùng của sườn được khuyến cáo thực hiện nhằm làm đảo ngược bất kỳ sự thay đổi trạng thái. Quá trình nung nhiệt độ 1000°C và thời gian giữ khoảng 15 phút là đủ.

## VITAVM<sup>®</sup>9 Làm nguội kéo dài khi đắp sứ trên sườn zirconium dioxide

Những nghiên cứu khoa học và sự quan sát thị trường hiện nay đã tạo cơ sở cho các khuyến cáo của VITA Zahnfabrik trong nhiều thập kỷ nhằm đưa ra cho khách hàng giải pháp phục hình nha tốt nhất có thể. Những kết quả mới khẳng định cần có sự quan tâm thật tốt, đặc biệt khi đắp sứ bề mặt và xử lý sườn zirco. Như kết quả, các quy trình sau được đề xuất nhằm mang lại độ an toàn nhiều nữa:

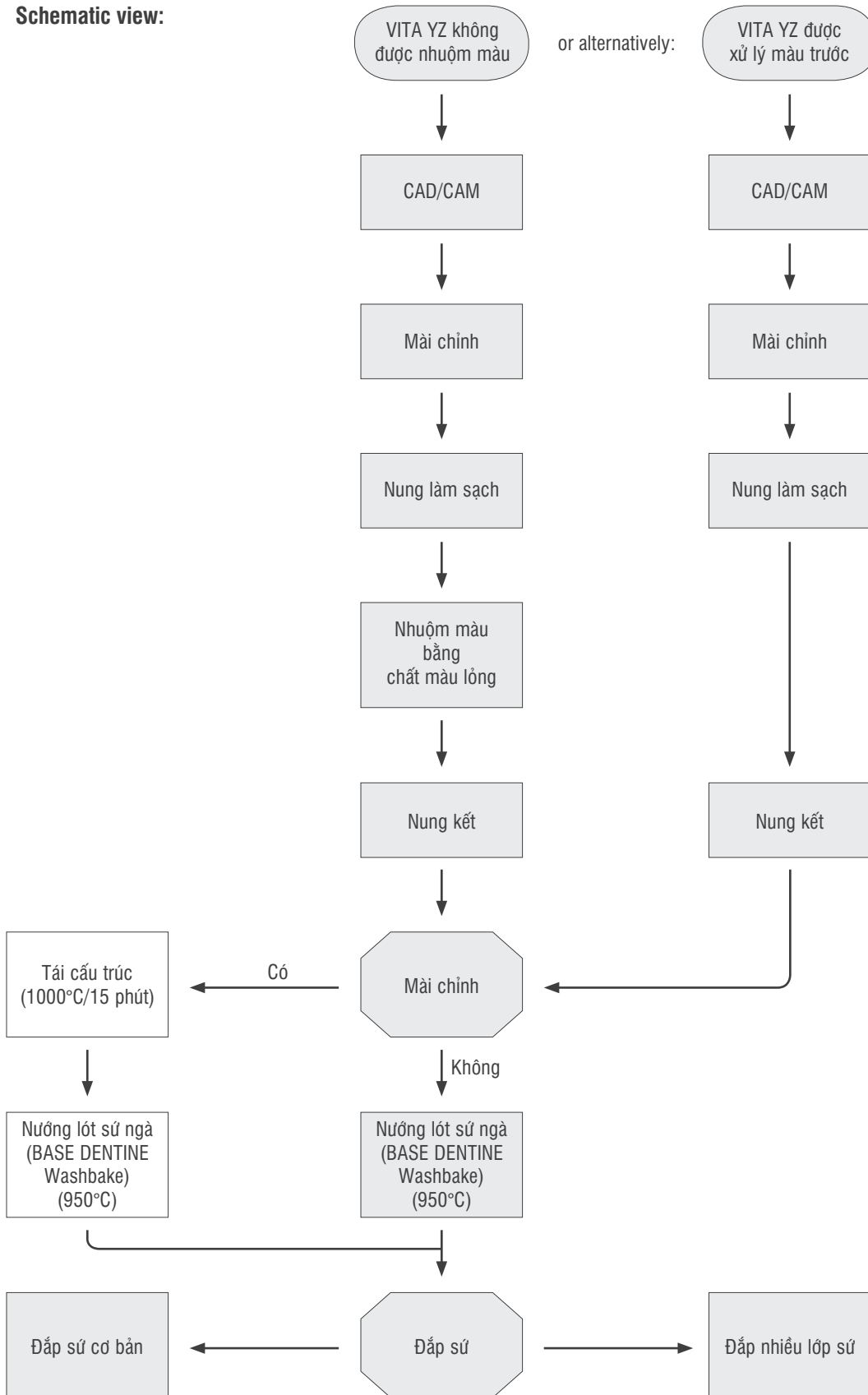
Như kết quả cho thấy tính dẫn nhiệt kém của cả hai vật liệu (Y-TZP và sứ đắp), ứng suất dư có thể xảy ra trong hệ thống điều chế cao hơn được so với trường hợp của sứ kim loại. Ứng suất nhiệt dư trong sứ đắp này, đặc biệt trong trường hợp phục hình khối lượng lớn, có thể được loại bỏ bằng các phương pháp làm nguội chậm tại dưới nhiệt độ cho sứ đắp trong suốt chu trình nung cuối cùng (khoảng 600°C đối với VITA VM 9). Quá trình nung với sự làm nguội kéo dài như vậy được biết đến nhiều như kỹ thuật sứ kim loại cho kỹ thuật viên nha khoa, bước thực hiện tự nhiên này cần thiết để làm giảm ứng suất trong

một số ca có hợp kim vàng. Nó cũng cần thiết tuân thủ tiêu chuẩn và hướng dẫn quen thuộc cho phục hình răng toàn sứ như sau:

- Nha sĩ phải thực hiện các bước chuẩn bị một cách chính xác theo tiến trình được khuyến cáo đối với phục hình toàn sứ; ví dụ, đường hoàn tất bo tròn (không tạo thẳng góc) cần thiết cho phục hình toàn sứ.
- Cấu trúc kết cấu của khung phải được thiết kế với mục đích hỗ trợ cho sứ dán mặt.
- Sau khi nha sĩ mài chỉnh khớp cắn, cần thực hiện lại việc đánh bóng hoặc nung bóng.

Thêm thông tin cho chủ đề:  
K.H. Kunzelmann, M. Kern, P. Pospiech, A. Mehl, R. Frankenberger, B. Reiss and K. Wiedhahn: Vollkeramik auf einen Blick – 3. Auflage  
Herausgeber AG Keramik, ISBN-Nr. 3-00-017195-0.

**Schematic view:**



Phục hình nên được rửa sạch với nước cất và loại bỏ bụi mài trước khi nhuộm màu. Chương trình nướng làm sạch nên thực hiện trên miếng lót dạng sợi trong lò nướng sứ (vd. VITA VACUMAT) để loại bỏ dịch lỏng dầu bôi trơn và chất lỏng làm nguội ra khỏi phục hình.

**Chương trình nướng làm sạch lò VITA VACUMAT®**

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx.°C	→ min.	VAC min.
500	3.00	6.00	33	700	5.00	-

Theo màu cần làm, phục hình được nhúng vào hủ đựng nước nhuộm. Thời gian ngâm khuyến cáo là 2 phút. Khi nhúng phục hình, có thể sử dụng hút chân không hoặc áp suất với áp lực là 2 bar.



| ⚠ **Quan trọng:** Chỉ dùng cái kẹp nhựa hoặc rây nhựa.

Sau đó loại bỏ phần chất lỏng màu dư thừa bằng 1 miếng giấy và để khô. Không nung phục hình trong trạng thái ướt.



Sườn được nhuộm màu ở bên ngoài và trong đường hoàn tất để màu thấm hoàn toàn.

| ⚠ **Chú ý:** Chỉ nên dùng cọ để quét chất lỏng màu COLORING LIQUID! Chúng tôi đề nghị dùng cọ dẹt. Không được dùng cọ đập sứ: nguy cơ bị đổi màu! Cọ chỉ có thể được rửa bằng nước cất.



Phục hình nhuộm bằng COLORING LIQUID chỉ nên được nung kết bằng chén nung có rãnh. Do đó, sự nung các hợp chất hữu cơ được hoàn hảo.

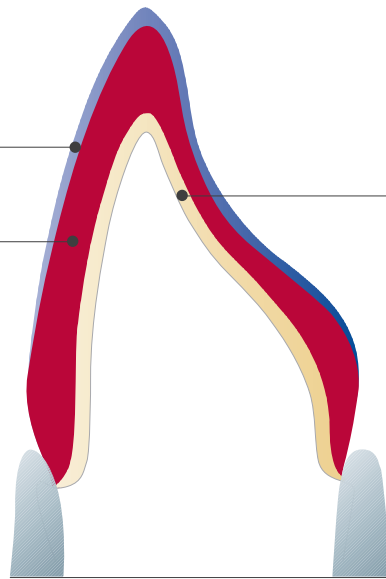


Thêm thông tin được tìm hiểu trong Hướng dẫn thực hiện đối với VITA YZ (Xuất bản số 10166).

VITA VM 9 ENAMEL



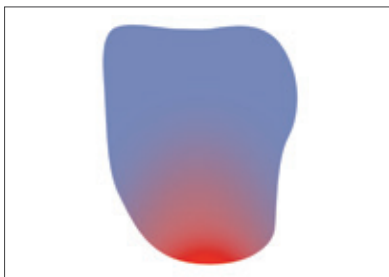
VITA VM 9 BASE DENTINE



Colored all-ceramic substructure (CTE approx. 10.5)

Đắp cơ bản của VITA VM 9 sử dụng 2 loại vật liệu sứ ngà (BASE DENTINE) và men (ENAMEL)

Vật liệu BASE DENTINE tạo màu, cho lớp phủ tốt, đem đến các điều kiện tiên quyết hoàn hảo cho các lớp sứ phủ với những sắc thái màu khác nhau. Với kỹ thuật bù hai lớp đem đến một giải pháp lý tưởng, đặc biệt cho sự tái tạo màu tối ưu cho các phục hình với thành mỏng. Hơn thế nữa, hiệu ứng màu sậm của lớp ngà cho phép sử dụng nhiều loại vật liệu cho lớp men (ENAMEL) khác nhau để tạo ra độ trong như mong muốn. Người sử dụng có thể chuẩn bị phục hình tự nhiên giống như thật với chỉ 2 lớp đắp.



⚠ **Chú ý:** Cường độ màu của phục hình có thể thay đổi do độ dày khác nhau của lớp sứ ngà (BASE DENTINE) và lớp men (ENAMEL). Lớp ngà (BASE DENTINE) càng dày, cường độ màu của phục hình càng sậm. Lớp sứ men (ENAMEL) càng dày thì ánh màu của phục hình càng nhạt.

Sử dụng vật liệu CHROMA PLUS giúp tái tạo lớp màu hoàn hảo trong vùng cổ răng.

Để tạo ra sắc màu sáng và ấm hơn, vật liệu TRANSPA DENTINE có thể trộn với SUN DENTINE hoặc thay thế hoàn toàn bằng SUN DENTINE. Khi dùng CHROMA PLUS hay SUN DENTINE thì kết quả cuối cùng của phục hình có thể khác so với màu mẫu.



**Colored VITA YZ crown and bridge substructure (CTE approx. 10.5)**

Sườn được xử lý màu với dung dịch màu (COLORING LIQUID) sẵn sàng để đắp với VITA VM 9. Để dễ dàng cho việc tháo phục hình về sau, mẫu hàm phải được quét cách ly trước bằng bút VITA Modisol.



**Nướng lót Washbake**

Để đạt đủ độ kết dính giữa sườn màu VITA YZ và sứ VITA VM 9, chúng tôi khuyên thực hiện lớp nướng lót Washbake với vật liệu BASE DENTINE. Bột sứ BASE DENTINE được trộn với dung dịch MODELLING LIQUID RS để có hỗn hợp dung dịch loãng và quét lớp mỏng lên sườn khô và sạch đảm bảo độ bao phủ đồng nhất.

Để hỗ trợ và làm tăng cường độ màu cơ bản trong trường hợp sườn zirconia không màu và thành mỏng, Vật liệu CHROMA PLUS có thể được dùng để tạo lớp WASHBAKE.



**Chương trình nướng:**

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11



**VITA MODELLING FLUID RS**

Dùng để trộn bất cứ loại sứ ngà, men, cạnh cắn hoặc sứ bổ sung. Nhờ vào độ dẻo giữ được độ ẩm lâu mà vẫn đảm bảo tính ổn định. Dung dịch này hoàn toàn thích hợp trong trường hợp phục hình lớn và cầu răng dài.



**Đắp lớp ngà VITAVM<sup>®</sup>9 BASE DENTINE**

Sử dụng màu BASE DENTINE như yêu cầu đã được trộn dung dịch MODELLING LIQUID, bắt đầu từ phần cổ răng đến hoàn thiện hình thể răng như mong muốn. Kiểm tra đường trung tâm, độ phủ và độ trượt trên hàm giá khớp trong giai đoạn này.



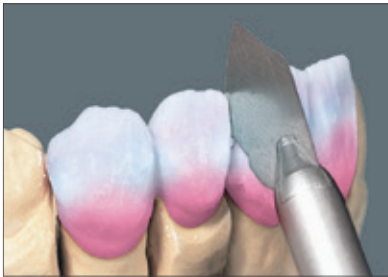
Để có được khoảng trống đủ cho lớp men cần bỏ đi lượng sứ BASE DENTINE tương ứng tùy theo lớp đắp cần thiết.



**Đắp lớp men VITAVM®9 ENAMEL**

Phủ lớp men lên từng phần nhỏ bắt đầu từ một phần ba trung tâm máo răng. Để bù cho co khi nung, máo răng phải được chuẩn bị lớn hơn một chút.

Bảng phân loại cho vật liệu ENAMEL có thể được tìm thấy ở trang 26.



Trước khi nung dentine lần 1, từng đơn vị cầu răng phải được tách riêng ra ở các vùng tiếp giáp xuống tới sườn



Phục hình sẵn sàng cho sự nung sứ lần 1.  
Chỉ dùng khay nung cho sứ để nung!

**Chương trình nung sứ - đề xuất cho nung sứ lần 1\***

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

\*Tham khảo thêm các chương trình nung sứ trường hợp phục hình nhiều ở trang 23



Phục hình sau khi nung sứ lần 1

**Chỉnh hình thể/ bổ sung thêm**

Quét lớp cách ly mẫu hàm bằng bút VITA Modisol lần nữa.

Các khoảng cách vùng kẽ răng và bề mặt nhíp cầu răng phải được lấp đầy bằng BASE DENTINE.







Phủ sứ BASE DENTINE bắt đầu từ vùng cổ và thêm vật liệu men lên vùng thân đến vùng cạnh cắt để thực hiện việc chỉnh sửa hình thể răng.

**Nướng Dentine lần 2**

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

\*Tham khảo thêm các chương trình nướng sứ trường hợp phục hình nhiều ở trang 23



Cầu và mão răng sau khi quá trình nướng sứ lần 2



**Hoàn tất**

Hoàn tất cầu và mão răng. Để nướng bóng, bề mặt tổng thể phải được mài nhẵn, sau đó bụi mài phải được loại bỏ hoàn toàn kỹ lưỡng.

Khi xử lý vùng kẽ răng với đĩa kim cương phải đảm bảo không gây hư hại đến sườn.

Trong trường hợp bị bụi, dùng hệ thống hút bụi hoặc đeo mặt nạ. Ngoài ra, phải mang kính bảo vệ khi mài sứ được nướng.



Nếu cần, toàn bộ phục hình có thể được phủ lớp bóng VITA AKZENT Plus Glaze và sau đó dùng bột màu VITA AKZENT Plus Stain để tạo nét riêng biệt.

**Chương trình nướng bóng VITA AKZENT Plus\***

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.00	80	900	1.00	-

\*Tham khảo thêm các chương trình nướng sứ trường hợp phục hình nhiều ở trang 23



Vật phục hình được hoàn tất trên mẫu hàm.

⚠ **Chú ý:** Nếu phục hình cần điều chỉnh khi được kiểm tra, nó phải được làm nhẵn lại. Đánh bóng hoặc nướng bóng đều thích hợp cả.

VITA VM 9 ENAMEL

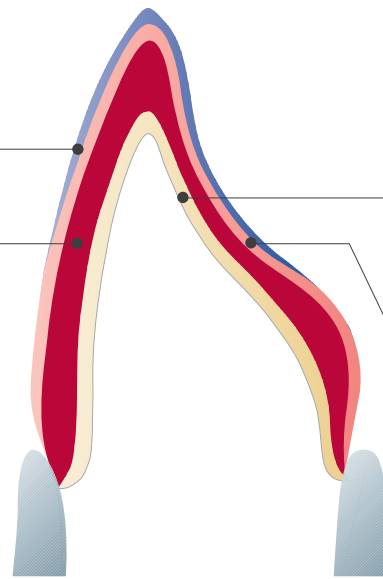


VITA VM 9 BASE DENTINE



Colored all-ceramic substructure (CTE approx. 10.5)

VITA VM 9 TRANSPA DENTINE



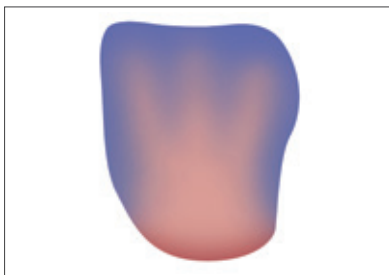
Đắp nhiều lớp với VITA VM 9 sử dụng 3 loại vật liệu gồm lớp ngà (BASE DENTINE), ngà trong (TRANSPA DENTINE) và men (ENAMEL).

Sự kết hợp của vật liệu màu BASE DENTINE và vật liệu trong TRANSPA DENTINE trong quy trình đắp nhiều lớp của VITA VM9 giúp tăng hiệu quả tạo chiều sâu cho phục hình. Thậm chí cho hơn quả chuẩn xác và trông tự nhiên hơn. Sử dụng phương pháp đắp 3 lớp cho phép giảm bớt lượng bột sứ men mà vẫn đạt được thẩm mỹ.

Bằng cách kết hợp vật liệu ENAMEL và TRANSPA DENTINE theo độ dày của lớp ngà BASE DENTINE, tạo nét riêng với sắc màu sậm. Gia tăng lớp BASE DENTINE cho kết quả màu sậm ở vùng rộng trong khi lượng sứ TRANSPA DENTINE và ENAMEL làm giảm cường độ sậm màu.

△ **Chú ý:** Để tạo ra màu phục hình chủ yếu là sứ BASE DENTINE, tương tự như răng tự nhiên, vật liệu TRANSPA DENTINE tạo độ chuyển tiếp hài hòa giữa lớp sứ và men.

Sử dụng vật liệu CHROMA PLUS giúp xử lý màu hoàn hảo vùng cổ răng.



Để có được màu sáng và ấm hơn, thậm chí có thể trộn TRANSPA DENTINE với SUN DENTINE hoặc thay thế hoàn toàn bằng SUN DENTINE. Khi dùng vật liệu CHROMA PLUS hoặc SUN DENTINE, kết quả sau cùng của phục hình có thể khác với bảng màu mẫu.



### Colored VITA YZ crown and bridge substructure (CTE approx. 10.5)

Sườn được xử lý màu với dung dịch màu (COLORING LIQUID) sẵn sàng để đắp với VITA VM 9. Để dễ dàng cho việc tháo phục hình về sau, mẫu hàm phải được quét cách ly trước bằng bút VITA Modisol.



### Nướng lót Washbake

Để đạt đủ độ kết dính giữa sườn màu VITA YZ và sứ VITA VM 9, chúng tôi khuyên thực hiện lớp nướng lót Washbake với vật liệu BASE DENTINE. Bột sứ BASE DENTINE được trộn với dung dịch MODELLING LIQUID RS để có hỗn hợp dung dịch loãng và quét lớp mỏng lên sườn khô và sạch đảm bảo độ bao phủ đồng nhất.

Để hỗ trợ và làm tăng màu cơ bản, vật liệu CHROMA PLUS có thể dùng cho lớp lót Washbake. Được đề xuất cho những trường hợp độ dày thành mỏng hoặc sườn zirconia không màu.



### Chương trình nướng:

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	2.00	8.11	55	950	1.00	8.11



### VITA MODELLING FLUID RS

Dùng để trộn bất cứ loại sứ ngà, men, cạnh cắn hoặc sứ bổ sung hiệu ứng. Nhờ vào độ dẻo giữ được độ ẩm lâu mà vẫn đảm bảo tính ổn định. Dung dịch này hoàn toàn thích hợp trong trường hợp phục hình lớn và cầu răng dài.



### Đắp lớp ngà VITAVM<sup>®</sup>9 BASE DENTINE

Phủ BASE DENTINE có màu như được yêu cầu mà đã được trộn với Chất Lỏng MODELLING LIQUID lên 1 khuôn răng đã được thu nhỏ, bắt đầu từ cổ đi qua toàn bộ bề mặt cần được đắp sứ. Khớp cắn, lệch hàm, hô hàm nên được kiểm tra trong giá khớp trong suốt giai đoạn này.



Sau khi hoàn tất lớp BASE DENTINE.



**Phủ lớp TRANSPA DENTINE VITA VM<sup>®</sup>9**

Đắp TRANSPA DENTINE tạo hình dạng răng hoàn thiện.

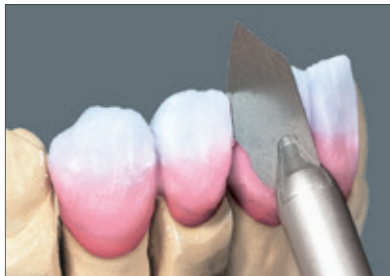


Để có được đủ khoảng cho lớp men thì lượng TRANSPA DENTINE cần giảm lại.



**Phủ ENAMEL VITA VM<sup>®</sup>9**

Để hoàn thiện mào răng, phủ từng phần nhỏ sứ ENAMEL lên 1/3 mào răng. Để bù cho phần co do nung, kích thước mào răng phải được làm to hơn một chút.



Trước khi nung, từng đơn vị của cầu răng cần được tách riêng rẽ tại các vùng kẽ răng xuống tới khung sườn.



Phục hình sẵn sàng cho nung sứ lần 1.  
Chỉ dùng khay nung cho sứ để nung!

**Chương trình nung sứ - đề xuất cho nung sứ lần 1\***

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx.°C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.27	55	910	1.00	7.27

\*Tham khảo thêm các chương trình nung sứ trường hợp phục hình nhiều ở trang 23



Phục hình sau khi nung sứ lần 1



**Chỉnh sửa phim răng/ bổ sung**

Quét lớp cách ly mẫu hàm ở nhíp bằng bút VITA Modisol lần nữa.  
Các khoảng cách vùng kẽ răng và bề mặt nhíp cầu răng phải được lấp đầy bằng BASE DENTINE.



Tiếp sau đó chỉnh sửa hình dạng ở phần thân răng với TRANSPA DENTINE...



... và dùng ENAMEL cho vùng cạnh cắn.

**Nung Dentine lần 2**

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	6.00	7.16	55	900	1.00	7.16

\*Tham khảo thêm các chương trình nung sứ trường hợp phục hình nhiều ở trang 23



Cầu và mão răng sau khi quá trình nung sứ lần 2



### Hoàn tất

Hoàn tất cầu và mão răng. Để nung bóng, bề mặt tổng thể phải được mài nhẵn, sau đó bụi mài phải được loại bỏ hoàn toàn kỹ lưỡng.

Khi xử lý vùng kẽ răng với đĩa kim cương phải đảm bảo không gây hư hại đến sườn.

Trong trường hợp bị bụi, dùng hệ thống hút bụi hoặc đeo mặt nạ. Ngoài ra, phải mang kính bảo vệ khi mài sứ được nung.



Nếu cần, toàn bộ phục hình có thể được phủ lớp bóng VITA AKZENT Plus Glaze và sau đó dùng bột màu VITA AKZENT Plus Stain để tạo nét riêng biệt.



### Chương trình nung bóng VITA AKZENT Plus\*

Predry. °C	→ min.	↗ min.	↗ °C/min.	Temp. approx. °C	→ min.	VAC min.
500	4.00	5.00	80	900	1.00	-







\*Tham khảo thêm các chương trình nung sứ trường hợp phục hình nhiều ở trang 23

Vật phục hình được hoàn tất trên mẫu hàm.

⚠ **Chú ý:** Nếu phục hình cần điều chỉnh khi được kiểm tra, nó phải được làm nhẵn lại. Đánh bóng hoặc nung bóng đều thích hợp cả.

Như kết quả cho thấy tính dẫn nhiệt kém của cả hai vật liệu (Y-TZP và sứ đắp), ứng suất dư có thể xảy ra trong hệ thống điều chế cao hơn được so với trường hợp của sứ kim loại. Ứng suất nhiệt dư trong sứ đắp này, đặc biệt

trong trường hợp phục hình khối lượng lớn, có thể được loại bỏ bằng các phương pháp làm nguội chậm tại dưới nhiệt độ cho sứ đắp trong suốt chu trình nướng cuối cùng (khoảng 600°C đối với VITA VM 9).

	Predry. °C	 Phút	 Phút	 °C/phút	Temp. approx.°C	 Phút	 °C	 Phút	VAC Phút
Nướng khử Cleaning firing	500	3.00	6.00	33	700	5.00	-	-	-
Nướng tái cấu trúc Regeneration firing	500	0.00	5.00	100	1000	15.00	-	-	-
Nướng lót Washbake	500	2.00	8.11	55	950	1.00	-	-	8.11
Nướng sứ bờ vai MARGIN firing	500	6.00	8.21	55	960	1.00	-	-	8.21
Nướng EFFECT LINER firing	500	6.00	7.49	55	930	1.00	-	-	7.49
Nướng Dentine lần 1	500	6.00	7.27	55	910	1.00	600	-	7.27
Nướng Dentine lần 2	500	6.00	7.16	55	900	1.00	600	-	7.16
Nướng GLAZE	500	0.00	5.00	80	900	1.00	600	-	-
Nướng Glaze với AKZENT PLUS	500	4.00	5.00	80	900	1.00	600	-	-
Nướng sứ sửa CORRECTIVE	500	4.00	4.20	60	760	1.00	500	-	4.20

\*\* Làm nguội chậm được đề xuất cho vòng nướng sứ cuối cùng.  
Vị trí hạ lò VITA VACUMAT >75%  
Vật liệu nướng tránh tiếp xúc trực tiếp với khí lửa.

Khí dùng sứ nha khoa, kết quả nung phụ thuộc vào từng quy trình nung riêng rẽ của người sử dụng, nghĩa là trong số các khía cạnh khác, lò nướng, vị trí cảm biến nhiệt, khay nướng cũng như số lượng phục hình nướng trong suốt chu trình nướng.

Những khuyến cáo kỹ thuật của chúng tôi về nhiệt độ nướng (cho dù họ đã được truyền miệng, bằng văn bản hoặc bằng hình thức hướng dẫn) được dựa trên kinh nghiệm và các kiểm tra. Tuy nhiên, người sử dụng nên xem xét thông tin này chỉ để tham khảo.

Nếu bề mặt, tính trong suốt và độ bóng không tương thích với kết quả nung mà đạt được dưới các điều kiện tối ưu, thì quá trình nung phải được điều chỉnh cho phù hợp. Các yếu tố chính cho quá trình nung không phải là nhiệt độ nung được hiển thị trên bề mặt nung mà là về bề ngoài và điều kiện bề mặt của vật nung sau quá trình nung.

Chất lượng bề mặt hoặc độ trong suốt hoặc độ bóng không cho kết quả như mong muốn trong điều kiện tối ưu, chương trình nướng cần phải được điều chỉnh lại. Các yếu tố chủ yếu cho quá trình nướng không phải ở nhiệt độ nướng được hiển thị trên lò nướng mà là về bề ngoài và chất lượng bề mặt của vật liệu sau quá trình nướng.

### Sự diễn giải các thông số nướng

Predry. °C	Nhiệt độ bắt đầu
	Thời gian sấy khô (phút), thời gian kết thúc
	Thời gian tăng nhiệt (phút)
	Tốc độ tăng nhiệt độ (°C/phút)
Temp. approx. °C	Nhiệt độ kết thúc (°C)
	Thời gian giữ ở nhiệt độ kết thúc (phút)
	Làm nguội chậm (°C)
VAC min.	Thời gian hút chân không (phút)

## VITAVM®9 Classification tables for VITA SYSTEM 3D-MASTER® and VITA classical A1–D4

Bảng thông tin bên dưới chỉ có giá trị tham khảo

VITA SYSTEM 3D-MASTER shades	VITA YZ T COLORING LIQUID	MARGIN	EFFECT LINER	CHROMA PLUS	ENAMEL
0M1	–	M1	EL1	–	ENL
0M2	–	M1	EL1	–	ENL
0M3	–	M1	EL1/EL2*	–	ENL
1M1	CLL/P	M1/M7*	EL1/EL2*	–	ENL
1M2	CLL/P	M1/M7*	EL2	–	ENL
2L1.5	CLL/P	M1/M7*	EL1/EL2*	CP2	ENL
2L2.5	CLM	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2	ENL
2M1	CLL/P	M1/M4*	EL1/EL6*	CP2	ENL
2M2	CLL/P	M1/M4*	EL1/EL3*	CP2	ENL
2M3	CLL/P	M4	EL2/EL4*	CP2	ENL
2R1.5	CLL/P	M1/M7*	EL1/EL6*	CP2	ENL
2R2.5	CLM	M1/M4*	EL2/EL4*	CP2	ENL
3L1.5	CLM	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3	ENL
3L2.5	CLM	M4/M7*	EL4/EL6*	CP3	ENL
3M1	CLL/P	M7	EL1/EL6*	CP3	ENL
3M2	CLM	M4/M7*	EL2/EL6*	CP3	ENL
3M3	CLM	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	ENL
3R1.5	CLM	M7	EL2/EL3*	CP3	ENL
3R2.5	CLM	M4/M7*	EL5/EL6*	CP3	ENL
4L1.5	CLM	M7	EL6	CP4	END
4L2.5	CLM	M4/M9*	EL3/EL4*	CP4	END
4M1	CLL/P	M7	EL6	CP4	END
4M2	CLM	M7/M9*	EL2/EL3*	CP4	END
4M3	CLM	M9	EL5/EL6*	CP4	END
4R1.5	CLM	M7/M8*	EL2/EL3*	CP4	END
4R2.5	CLM	M7/M9*	EL3/EL4*	CP4	END
5M1	CLM	M7/M8*	EL3/EL6*	–	END
5M2	CLM	M7/M9*	EL5/EL6*	–	END
5M3	CLM	M5/M9*	EL3/EL4*	–	END

VITA classical A1–D4 shades	VITA YZ T COLORING LIQUID	MARGIN	EFFECT LINER	CHROMA PLUS	ENAMEL
A1	CLL/P	M1/M7*	EL2	CP1	ENL
A2	CLM	M4/M7*	EL1/EL3*	CP2	ENL
A3	CLM	M4	EL4/EL6*	CP2/CP3*	ENL
A3.5	CLM	M4/M9*	EL5/EL6*	CP2/CP3*	END
A4	CLM	M4/M9*	EL1/EL4*	CP2/CP4*	END
B1	CLL/P	M1/M4*	EL1/EL2*	CP1	END
B2	CLM	M1/M4*	EL1/EL3*	CP1	END
B3	CLM	M4	EL2/EL4*	CP2/CP3*	END
B4	CLM	M4/M9*	EL4/EL6*	CP3	END
C1	CLL/P	M1/M4*	EL1/EL6*	CP1	END
C2	CLM	M4/M7*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
C3	CLM	M4/M7*	EL6	CP1/CP5*	ENL
C4	CLM	M4/M7*	EL3/EL6*	CP5	ENL
D2	CLM	M1/M9*	EL2/EL6*	CP1/CP5*	END
D3	CLM	M4/M7*	EL2/EL3*	CP2/CP5*	END
D4	CLM	M1/M4*	EL2/EL6*	CP2/CP5*	END

\* Mixing ratio 1:1





**VITA MODELLING FLUID RS**

Dung dịch đặc biệt màu đỏ Red dùng trộn tất cả loại sứ ngà, men, cạnh cắn hoặc sứ bổ sung hiệu ứng. Nhờ vào độ dẻo giữ được độ ẩm lâu mà vẫn đảm bảo tính ổn định. Dung dịch này hoàn toàn thích hợp trong trường hợp phục hình lớn và cầu răng dài.




































**VITAVM® MODELLING LIQUID**





































Dùng để trộn BASE DENTINE, TRANSPA DENTINE, ENAMEL và bổ sung hiệu ứng.



**VITA MODELLING FLUID**

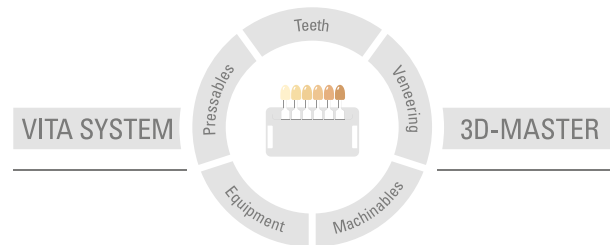
Dùng trộn tất cả loại sứ ngà, men, cạnh cắn hoặc sứ bổ sung hiệu ứng. Dung dịch MODELLING FLUID ngăn làm khô vật liệu sứ. Hơn thế tăng độ dẻo trong suốt quá trình đắp sứ.

<b>VITAVM®9 EFFECT ENAMEL</b> - Có thể dùng cho vùng men răng tự nhiên - Có độ trong hoàn toàn thích hợp tạo hiệu ứng men - Đạt được hiệu ứng chiều sâu tự nhiên		EE1	mint cream	trắng trong mờ	
		EE2	pastel	lam	
		EE3	misty rose	ánh hồng trong mờ	
		EE4	vanilla	vàng	
		EE5	sun light	ánh vàng trong mờ	
		EE6	navajo	ánh đỏ trong mờ	
		EE7	golden glow	cam trong mờ	
		EE8	coral	đỏ trong mờ	
		EE9	water drop	ánh xanh dương trong mờ	
		EE10	silver lake blue	xanh dương	
		EE11	drizzle	ánh xám trong mờ	
<b>VITAVM®9 EFFECT PEARL</b> - Chỉ thích hợp tạo hiệu ứng bề mặt, không dùng đắp lớp - Rất phù hợp cho trường hợp răng tẩy trắng - Tạo sắc thái vàng và đỏ		EP1	pearl	vàng lam	
		EP2	pearl blush	cam lam	
		EP3	pearl rose	hồng lam	
<b>VITAVM®9 EFFECT OPAL</b> - Tạo nên độ óng ánh như đá opal, dành cho các phục hình của người trẻ tuổi và răng có độ trong		E01	opal	trung tính, phổ biến	
		E02	opal whitish	ánh trắng	
		E03	opal bluish	ánh xanh dương	
		E04	opal blue	xanh dương	
		E05	opal dark violet	tím đậm	
<b>VITAVM®9 EFFECT LINER</b> - Kiểm soát độ phản quang trong phục hình - Rất thích hợp hỗ trợ và tăng cường màu cơ bản - Đắp vùng nướu, tăng cường phân bố ánh sáng - Cũng có thể dùng cho lớp lót washbake, tuy nhiên, nhiệt độ nung phải là 970°C		EL1	snow	trắng	
		EL2	cream	beige (màu nâu rất nhạt, có tí ánh vàng hoặc hồng)	
		EL3	tabac	nâu	
		EL4	golden fleece	vàng	
		EL5	papaya	cam	
		EL6	sesame	vàng xanh	
<b>VITAVM®9 EFFECT MARGIN</b> - Dùng chỉnh vùng nhỏ đường hoàn tất - Sau khi đắp, vật liệu MARGIN cần được làm cứng bằng nhiệt nóng, có thể dùng máy sấy tóc hoặc hơi nóng từ lò nung sứ để giữ định hình đường hoàn tất		M1	beige	trắng	
		M4	wheat	vàng	
		M5	amber	hồ phách	
		M7	seashell	màu beige nhạt	
		M8	tan	nâu lam	
		M9	beach	cam nhạt	

<b>VITAVM®9 SUN DENTINE</b> - Có thể dùng cho vùng men răng tự nhiên - Có độ trong hoàn toàn thích hợp tạo hiệu ứng men - Đạt được hiệu ứng chiều sâu tự nhiên		SD1	sun light	vàng nhạt	
		SD2	sun rise	cam nhạt	
		SD3	sun set	đỏ cam	
<b>VITAVM®9 CHROMA PLUS</b> - Chỉ thích hợp tạo hiệu ứng bề mặt, không dùng đắp lớp - Rất phù hợp cho trường hợp răng tẩy trắng - Tạo sắc thái vàng và đỏ		CP1	ivory	trắng ngà	
		CP2	almond	màu be	
		CP3	moccasin	nâu cam nhạt	
		CP4	caramel	cam	
		CP5	burlywood	nâu xanh	
<b>VITAVM®9 EFFECT CHROMA</b> - Tạo nên độ óng ánh như đá opal, dành cho các phức hình của người trẻ tuổi và răng có độ trong		EC1	ghost	trắng	
		EC2	linen	màu beige vàng nâu	
		EC3	pale banana	vàng nhạt	
		EC4	lemon drop	vàng chanh nhẹ	
		EC5	golden rod	cam nhạt	
		EC6	sunflower	cam	
		EC7	light salmon	hồng	
		EC8	toffee	màu beige nâu	
		EC9	doe	nâu	
		EC10	larch	nâu xanh	
		EC11	gravel	xám xanh	
<b>VITAVM®9 MAMELON</b> - Sứ có độ phản quang cao được dùng chủ yếu ở vùng cạnh cắn - Dùng tạo điểm nhấn giữa lớp ngà và lớp men		MM1	ecru	beige (màu nâu rất nhạt, có tí ánh vàng hoặc hồng)	
		MM2	mellow buff	nâu vàng ấm	
		MM3	peach puff	cam nhẹ	
<b>VITAVM®9 GINGIVA</b> - Phục hồi phần nướu nguyên thủy của bệnh nhân - Được đắp và nung cùng với nung dentine lần 1 và / hoặc lần 2 - Sắc màu từ đỏ cam và đỏ đến nâu đỏ		G1	rose	hồng khôi	
		G2	nectarine	hồng cam	
		G3	pink grapefruit	hồng	
		G4	rosewood	đỏ nâu	
		G5	cherry brown	đỏ đen	
<b>VITAVM®9 CORRECTIVE</b> - Dùng để chỉnh sửa sau khi nung bóng với nhiệt độ giảm còn 760°C - 3 mức độ màu cho vùng cổ, ngà và men răng		COR1	neutral	trung tính	
		COR2	sand	beige (màu nâu rất nhạt, có tí ánh vàng hoặc hồng)	
		COR3	ochre	nâu	

VITA VM 9 veneering material is available in VITA SYSTEM 3D-MASTER and VITA classical A1–D4 shades. Shade compatibility with all VITA 3D-MASTER and VITA classical A1–D4 materials is guaranteed.

With the unique VITA SYSTEM 3D-MASTER, all natural tooth shades can be systematically determined and perfectly reproduced.



**Please note:** Our products must be used in accordance with the instructions for use. We accept no liability for any damage resulting from incorrect handling or usage. The user is furthermore obliged to check the product before use with regard to its suitability for the intended area of application. We cannot accept any liability if the product is used in conjunction with materials and equipment from other manufacturers that are not compatible or not authorized for use with our product. Furthermore, our liability for the accuracy of this information is independent of the legal basis and, in as far as legally permissible, shall always be limited to the value as invoiced of the goods supplied, excluding value-added tax. In particular, as far as legally permissible, we do not assume any liability for loss of earnings, indirect damages, ensuing damages or for third-party claims against the purchaser. Claims for damages based on fault liability (culpa in contrahendo, breach of contract, unlawful acts, etc.) can only be made in the case of intent or gross negligence. The VITA Modulbox is not necessarily a component of the product.

Date of issue of this information: 02.16

After the publication of these information for use any previous versions become obsolete. The current version can be found at [www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com)

VITA Zahnfabrik has been certified in accordance to the Medical Device Directive and the following products bear the CE mark  0124 :

VITAVM<sup>®</sup>9 · VITAPM<sup>®</sup>9 · VITABLOCS<sup>®</sup> · VITA YZ · VITA AKZENT<sup>®</sup> Plus

# VITA

VITA Zahnfabrik H. Rauter GmbH & Co.KG  
Spitalgasse 3 · D-79713 Bad Säckingen · Germany  
Tel. +49 (0) 7761 / 562-0 · Fax +49 (0) 7761 / 562-299  
Hotline: Tel. +49 (0) 7761 / 562-222 · Fax +49 (0) 7761 / 562-446  
[www.vita-zahnfabrik.com](http://www.vita-zahnfabrik.com) · [info@vita-zahnfabrik.com](mailto:info@vita-zahnfabrik.com)  
 [facebook.com/vita.zahnfabrik](https://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

Showroom - Trung Tâm Chăm sóc Khách hàng:  
K0.01, Đường B-Bắc, Khu phố Star Hill  
Trung Tâm Tài Chính Quốc Tế Phú Mỹ Hưng, Q.7, TP. Hồ Chí Minh  
Tel: (028) 5412 2662 - 5412 2882

[contact@nkluck.com](mailto:contact@nkluck.com)  
[www.nkluck.vn](http://www.nkluck.vn) | [www.vita.com.vn](http://www.vita.com.vn)

Cửa hàng:  
781/A13 Lê Hồng Phong (nối dài),  
P.12, Q.10, TP. Hồ Chí Minh  
Tel: (028) 3862 0090 - 3863 4172

