

**Zirkonzahn®**



*Estructura de  
zirconia monolítica*



*Estructura de  
zirconia ligeramente reducida*



# APLICACIÓN DEL FRESCO CERAMICS

*Consejos especiales y recomendaciones de cocción  
del Protésico Dental Alexander Lichtmannegger*

*Alex Lichtmannegger*



**ESTRUCTURA DE PRUEBA:**  
Minimal cutback  
0,3–0,7 mm

## FRESCO ENAMEL

### VISTA PANORÁMICA DE LA LUMINOSIDAD



**FRESCO ENAMEL FLUO/CONTROL  
BAJO LÁMPARA UV  
KEAD4501**

*Fresco Enamel Fluo se utiliza para replicar la fluorescencia natural del diente. Tras la cocción, la pasta dona a la restauración un ligero efecto translúcido y luminoso. Para crear diferentes grados de fluorescencia, la cerámica puede mezclarse con otras pastas Fresco.*



**FRESCO ENAMEL TRANSPA 3  
KEAD2301**

*Fresco Enamel Transpa 3 es una pasta cerámica luminosa y blanquecina para aumentar el brillo y la opacidad de la estructura de zirconia.*



**FRESCO ENAMEL OPAL  
KEAD4601**

*Fresco Enamel Opal da a la restauración un excepcional efecto opalescente, reproduciendo la luminosidad natural del esmalte. Aplicando una capa de 0,3–0,7 mm, la pasta puede utilizarse para aumentar de un tono el brillo de la restauración de zirconia.*



**FRESCO ENAMEL TRANSPA GREY  
KEAD2601**

*Fresco Enamel Transpa Grey reduce la luminosidad de la estructura de zirconia. Esta pasta es ideal para reproducir el tono grisáceo de los dientes que presentan una gran translucidez.*



**FRESCO ENAMEL TRANSPA NEUTRAL  
KEAD3001**

*Fresco Enamel Transpa Neutral es un esmalte translúcido que puede utilizarse para imitar la translucidez y la autenticidad del color natural de los dientes.*



**FRESCO ENAMEL TRANSPA ORANGE  
KEAD2501**

*Fresco Enamel Transpa Orange está desarrollado para dar mayor personalización a la restauración y donar a los dientes un efecto de transparencia ya que ésta tiende a la tonalidad naranja.*

**NOTA:**

La cocción del Fresco n° 1 no es necesaria para las coronas monolíticas.

## COCCIÓN DEL FRESCO

### FLUJO DE TRABAJO PARA LA ESTRATIFICACIÓN DE CORONAS MONOLÍTICAS INDIVIDUALES Y PUENTES PEQUEÑOS

SINTERIZADO – MONOLÍTICO	CARACTERIZACIÓN CON ICE STAINS 3D BY ENRICO STEGER	FRESCO ENAMEL FLUO/CONTROL BAJO LÁMPARA UV	RESULTADO FINAL
			

**CONSEJO:**

Realizar la cocción del Fresco n° 2 para mantener la forma de la superficie modelada. Si fuera necesaria una corrección, repetir la cocción del Fresco n° 2.

**CONSEJO OPCIONAL:**

Después de la cocción del Fresco n° 2, la superficie puede ser caracterizada o pulida. Puede realizarse una cocción de Stains y glaseado sin que se pierda la estructura.

COCCIÓN CON LOS STAINS Y EL GLASEADO	
Temperatura de cocción T	800 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	350 °C
Tiempo de mantenimiento H	2 min
Tiempo de terminación S	6–8 min
Inicio del vacío	Sin vacío
Fin del vacío	Sin vacío

COCCIÓN DEL FRESCO N° 2	
Temperatura de cocción T	780 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	500 °C
Tiempo de mantenimiento H	5 min
Tiempo de terminación S	6–8 min
Inicio del vacío	450 °C
Fin del vacío	779 °C

OPCIONAL: COCCIÓN CON LOS STAINS Y EL GLASEADO	
Temperatura de cocción T	800 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	350 °C
Tiempo de mantenimiento H	1 min 15 s
Tiempo de terminación S	2 min
Inicio del vacío	Sin vacío
Fin del vacío	Sin vacío

ESTRUCTURA DE UNA CORONA MONOLÍTICA CON FRESCO ENAMEL

ESTRUCTURA DE LA CORONA LIGERAMENTE REDUCIDA CON FRESCO ENAMEL (0,3–0,7 mm)



## COCCIÓN DEL FRESCO

FLUJO DE TRABAJO PARA LA ESTRATIFICACIÓN DE CORONAS INDIVIDUALES LIGERAMENTE REDUCIDAS Y PUENTES PEQUEÑOS

SINTERIZADO –  
LIGERAMENTE  
REDUCIDO

FRESCO ENAMEL  
FLUO/CONTROL BAJO  
LÁMPARA UV



CARACTERIZACIÓN CON ICE STAINS 3D  
BY ENRICO STEGER



APLICACIÓN  
FRESCO ENAMEL

RESULTADO FINAL



ICE Stains 3D by Enrico Steger

### COCCIÓN DEL FRESCO N° 1

Temperatura de cocción T	810 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	500 °C
Tiempo de mantenimiento H	2 min 30 s
Tiempo de terminación S	6–8 min
Inicio del vacío	450 °C
Fin del vacío	810 °C

### COCCIÓN CON LOS STAINS Y EL GLASEADO

Temperatura de cocción T	800 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	350 °C
Tiempo de mantenimiento H	2 min
Tiempo de terminación S	6–8 min
Inicio del vacío	Sin vacío
Fin del vacío	Sin vacío

### COCCIÓN DEL FRESCO N° 2

Temperatura de cocción T	780 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	500 °C
Tiempo de mantenimiento H	5 min
Tiempo de terminación S	6–8 min
Inicio del vacío	450 °C
Fin del vacío	779 °C

### OPCIONAL: COCCIÓN CON LOS STAINS Y EL GLASEADO

Temperatura de cocción T	800 °C
Temperatura de incremento	45 °C
Temperatura de espera B	350 °C
Tiempo de mantenimiento H	1 min 15 s
Tiempo de terminación S	2 min
Inicio del vacío	Sin vacío
Fin del vacío	Sin vacío

## COCCIÓN DEL FRESCO

FLUJO DE TRABAJO PARA LA ESTRATIFICACIÓN DEL PUENTE PRETTAU®, ESTRUCTURAS MONOLÍTICAS O LIGERAMENTE REDUCIDAS

SINTERIZADO –  
MONOLÍTICO

ANTES DE LA COCCIÓN  
DEL FRESCO Nº 1



DESPUÉS DE LA  
COCCIÓN DEL FRESCO  
Nº 1

CARACTERIZACIÓN  
CON ICE STAINS 3D  
BY ENRICO STEGER



ANTES DE LA COCCIÓN  
DEL FRESCO Nº 2

DESPUÉS DE LA  
COCCIÓN DEL FRESCO  
Nº 2



DESPUÉS DE LA  
COCCIÓN  
Nº 2 DEL FRESCO

DESPUÉS DE LA  
COCCIÓN OPCIONAL  
CON STAIN Y GLASEADO



COCCIÓN DEL FRESCO Nº 1	
Temperatura de cocción T	810 °C
Temperatura de incremento	20–25 °C
Temperatura de espera B	500 °C
Tiempo de mantenimiento H	4 min
Tiempo de terminación S	10–12 min
Inicio del vacío	450 °C
Fin del vacío	810 °C
Enfriamiento lento	200–400 °C

COCCIÓN CON LOS STAINS Y EL GLASEADO	
Temperatura de cocción T	800 °C
Temperatura de incremento	20–25 °C
Temperatura de espera B	350 °C
Tiempo de mantenimiento H	3 min
Tiempo de terminación S	6–8 min
Inicio del vacío	Sin vacío
Fin del vacío	Sin vacío
Enfriamiento lento	200–400 °C

COCCIÓN DEL FRESCO Nº 2	
Temperatura de cocción T	790 °C
Temperatura de incremento	20–25 °C
Temperatura de espera B	500 °C
Tiempo de mantenimiento H	7 min
Tiempo de terminación S	10–12 min
Inicio del vacío	450 °C
Fin del vacío	789 °C
Enfriamiento lento	200–400 °C

OPCIONAL: COCCIÓN CON LOS STAINS Y EL GLASEADO	
Temperatura de cocción T	800 °C
Temperatura de incremento	20–25 °C
Temperatura de espera B	350 °C
Tiempo de mantenimiento H	1 min 30 s
Tiempo de terminación S	4 min
Inicio del vacío	Sin vacío
Fin del vacío	Sin vacío
Enfriamiento lento	200–400 °C



## FRESCO GINGIVA VS. ENCÍA NATURAL

FRESCO GINGIVA 1  
KEAD6301

FRESCO GINGIVA 2  
KEAD6311

FRESCO GINGIVA 3  
KEAD6321

FRESCO GINGIVA 4  
KEAD6331

FRESCO GINGIVA 5  
KEAD6341

FRESCO GINGIVA 6  
KEAD6351



*Estas páginas están destinadas a un público internacional. No todos los productos mencionados están disponibles en todos los países. El área de aplicación de los productos puede variar según el país. Contacte su equipo de ventas para obtener información más detallada. Toda la información está sujeta a cambios. Salvo error u omisión. Versión: 26/11/2021*

