

Zirkonzahn®



*Structure monolithique
en zircone*



*Structure en zircone
légèrement réduite*



APPLICATION DE FRESCO CERAMICS

*Conseils spéciales et recommandations de cuisson
du prothésiste dentaire Alexander Lichtmannegger*

Alex Lichtmannegger



DENT UTILISÉE :
Avec une légère
réduction (0,3–0,7 mm)

FRESCO ENAMEL

APERÇU DES VALEURS DE LUMINESCENCE



FRESCO ENAMEL FLUO/SOUS LA LAMPE UV
KEAD4501

Fresco Enamel Fluo est utilisé pour reproduire la fluorescence naturelle de la dent. Après la cuisson, la pâte donne à la restauration un effet légèrement translucide et lumineux. La céramique peut également être mélangée à d'autres pâtes Fresco pour créer différents degrés de fluorescence.



FRESCO ENAMEL TRANSPA 3
KEAD2301

Fresco Enamel Transpa 3 est une pâte céramique lumineuse et blanchâtre qui permet d'augmenter la luminosité et l'opacité de la structure en zircone.



FRESCO ENAMEL OPAL
KEAD4601

Fresco Enamel Opal donne à la restauration un bel effet opalescent et reproduit la luminosité naturelle de l'émail. En appliquant une couche de 0,3–0,7 mm, la pâte peut être utilisée pour augmenter d'une teinte la luminosité de la restauration en zircone.



FRESCO ENAMEL TRANSPA GREY
KEAD2601

Fresco Enamel Transpa Grey est utilisé pour diminuer la valeur de luminosité de la structure en zircone. Cette pâte céramique est idéale pour imiter la tonalité grisâtre des dents très translucides.



FRESCO ENAMEL TRANSPA NEUTRAL
KEAD3001

Fresco Enamel Transpa Neutral est une pâte céramique translucide qui reproduit la translucidité et l'authenticité de la couleur des dents naturelles.



FRESCO ENAMEL TRANSPA ORANGE
KEAD2501

Fresco Enamel Transpa Orange a été conçu pour caractériser davantage la restauration avec un effet transparent tendant à l'orange.

À NOTER :

La cuisson n° 1 du Fresco n'est pas nécessaire pour les structures monolithiques.

CUISSON DU FRESCO

FLUX DE TRAVAIL POUR LA STRATIFICATION DE COURONNES UNITAIRES E DE PETITS BRIDGES

FRITTÉ –
MONOLITHIQUE

CARACTÉRISATION
AVEC ICE STAINS 3D
BY ENRICO STEGER

FRESCO ENAMEL FLUO/
SOUS LA LAMPE UV

RÉSULTAT FINAL



TUYAU :

Effectuer la cuisson n° 2 du Fresco pour conserver la structure de surface modélisée. Si une cuisson de correction est nécessaire, répéter la cuisson n° 2 du Fresco.

CONSEIL :

Après la cuisson n° 2 du Fresco, on peut caractériser ultérieurement ou polir la surface de la structure et/ou effectuer une cuisson de glaçage et de maquillage sans perte de structure.

CUISSON DE GLAÇAGE ET DE MAQUILLAGE

| | |
|------------------------------|-------------|
| Température T | 800 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 350 °C |
| Maintien de la température H | 2 min |
| Temps de fermeture S | 6–8 min |
| Démarrage du vide | Pas de vide |
| Fin du vide | Pas de vide |

CUISSON N° 2 DU FRESCO

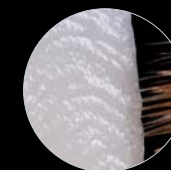
| | |
|------------------------------|---------|
| Température T | 780 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 500 °C |
| Maintien de la température H | 5 min |
| Temps de fermeture S | 6–8 min |
| Démarrage du vide | 450 °C |
| Fin du vide | 779 °C |

OPTIONNEL :
CUISSON DE GLAÇAGE ET DE MAQUILLAGE

| | |
|------------------------------|-------------|
| Température T | 800 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 350 °C |
| Maintien de la température H | 1 min 15 s |
| Temps de fermeture S | 2 min |
| Démarrage du vide | Pas de vide |
| Fin du vide | Pas de vide |

TEXTURE D'UNE
COURONNE
MONOLITHIQUE AVEC
FRESCO ENAMEL

TEXTURE D'UNE
COURONNE LÉGÈREMENT
RÉDUITE (0,3–0,7 mm)
AVEC FRESCO ENAMEL



CUISSON DU FRESCO

FLUX DE TRAVAIL POUR LA STRATIFICATION DE COURONNES UNITAIRES ET DE PETITS BRIDGES LÉGÈREMENT RÉDUITS

FRITTÉ – LÉGÈREMENT RÉDUIT
FRESCO ENAMEL FLUO/
SOUS LA LAMPE UV



CARACTÉRISATION AVEC
ICE STAINS 3D BY ENRICO STEGER



APPLICATION DE
FRESCO ENAMEL
RÉSULTAT FINAL



ICE Stains 3D by Enrico Steger

| CUISSON N° 1 DU FRESCO | |
|------------------------------|------------|
| Température T | 810 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 500 °C |
| Maintien de la température H | 2 min 30 s |
| Temps de fermeture S | 6–8 min |
| Démarrage du vide | 450 °C |
| Fin du vide | 810 °C |

| CUISSON DE GLAÇAGE ET DE MAQUILLAGE | |
|-------------------------------------|-------------|
| Température T | 800 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 350 °C |
| Maintien de la température H | 2 min |
| Temps de fermeture S | 6–8 min |
| Démarrage du vide | Pas de vide |
| Fin du vide | Pas de vide |

| CUISSON N° 2 DU FRESCO | |
|------------------------------|---------|
| Température T | 780 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 500 °C |
| Maintien de la température H | 5 min |
| Temps de fermeture S | 6–8 min |
| Démarrage du vide | 450 °C |
| Fin du vide | 779 °C |

| OPTIONNEL : CUISSON DE GLAÇAGE ET DE MAQUILLAGE | |
|--|-------------|
| Température T | 800 °C |
| Taux de chauffage | 45 °C |
| Température initiale B | 350 °C |
| Maintien de la température H | 1 min 15 s |
| Temps de fermeture S | 2 min |
| Démarrage du vide | Pas de vide |
| Fin du vide | Pas de vide |

CUISSON DU FRESCO

FLUX DE TRAVAIL POUR LA STRATIFICATION DES PRETTAU® BRIDGES MONOLITHIQUES OU LÉGÈREMENT RÉDUITS



| CUISSON N° 1 DU FRESCO | |
|------------------------------|------------|
| Température T | 810 °C |
| Taux de chauffage | 20–25 °C |
| Température initiale B | 500 °C |
| Maintien de la température H | 4 min |
| Temps de fermeture S | 10–12 min |
| Démarrage du vide | 450 °C |
| Fin du vide | 810 °C |
| Refroidissement lent | 200–400 °C |

| CUISSON DE GLAÇAGE ET DE MAQUILLAGE | |
|-------------------------------------|-------------|
| Température T | 800 °C |
| Taux de chauffage | 20–25 °C |
| Température initiale B | 350 °C |
| Maintien de la température H | 3 min |
| Temps de fermeture S | 6–8 min |
| Démarrage du vide | Pas de vide |
| Fin du vide | Pas de vide |
| Refroidissement lent | 200–400 °C |

| CUISSON N° 2 DU FRESCO | |
|------------------------------|------------|
| Température T | 790 °C |
| Taux de chauffage | 20–25 °C |
| Température initiale B | 500 °C |
| Maintien de la température H | 7 min |
| Temps de fermeture S | 10–12 min |
| Démarrage du vide | 450 °C |
| Fin du vide | 789 °C |
| Refroidissement lent | 200–400 °C |

| OPTIONNEL : CUISSON DE GLAÇAGE ET DE MAQUILLAGE | |
|--|-------------|
| Température T | 800 °C |
| Taux de chauffage | 20–25 °C |
| Température initiale B | 350 °C |
| Maintien de la température H | 1 min 30 s |
| Temps de fermeture S | 4 min |
| Démarrage du vide | Pas de vide |
| Fin du vide | Pas de vide |
| Refroidissement lent | 200–400 °C |

FRESCO GINGIVA VS. GENCIVE NATURELLE

FRESCO GINGIVA 1
KEAD6301

FRESCO GINGIVA 2
KEAD6311

FRESCO GINGIVA 3
KEAD6321

FRESCO GINGIVA 4
KEAD6331

FRESCO GINGIVA 5
KEAD6341

FRESCO GINGIVA 6
KEAD6351



Ces pages sont destinées à un public international. Tous les produits mentionnés ne sont pas disponibles dans tous les pays. L'application des produits peut varier en fonction du pays. Veuillez contacter votre Équipe de Vente pour des informations plus détaillées. Toutes les informations sont susceptibles de modifications. Version : 26/11/2021

