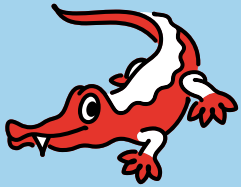


Vision  
■ ZIRKON

TECHNICAL MANUAL



WOHLWEND AG



## Introduzione

Grazie all'innovazione tecnologica, l'ossido di zirconio, dotato di ottime caratteristiche estetiche ed elevate proprietà meccaniche, si sta rapidamente diffondendo come alternativa ai metalli per la realizzazione di strutture ceramizzabili. La ceramica Vision Zirkon, prodotta da Wohlwend AG, offre nuovi standard estetici su zirconio. Il perfetto coefficiente di espansione termico ed un'eccellente adesione garantiscono ottime prestazioni con tutte le strutture in ossido di zirconio, proteggendole da fessurazioni e fratture.

Con le nuove pastiglie pressabili su zirconio abbiamo ancora una volta offerto un prodotto in grado di rispondere a tutte le esigenze: elevata estetica, qualità costante, facile tecnica di produzione. La nuova tecnica Vision Zirkon è semplice ed impiegabile da ogni odontotecnico. Permette di risparmiare tempo realizzando, tramite ceratura, il dente definitivo e riducendo i passaggi successivi. In tal modo è possibile produrre, con la massima efficienza, manufatti di elevata qualità.

- Riproduzione fedele della scala colori
- Effetto estetico eccellente
- Facile manipolazione
- Ottima stabilità dimensionale
- Eccezionale adesione
- Coefficiente di espansione termico 9.5

Pressabile su zirconio

- Pressabile con o senza Massa Spalla
- Profondità di colore e traslucenza naturali
- Stain speciali
- Un unico Liner per la tecnica a pressione
- Possibilità di pressare con aggiunta successiva di masse

## Introduction

Innovations afford new materials! With its high strength and delicate frameworks, zirconium oxide is enjoying increased popularity. Wohlwend's Vision Zirkon provides a new standard for shade accuracy. Its exact CTE settings and excellent adhesion result in optimum performance on different zirconium oxide frameworks. This protects restorations from cracks, checks and fractures.

With our new press to zircon system we once more unite high aesthetics with constant quality and easily work engineering. The new development is compact and applicable for every dental technician. Valuable time is saved through the singular in fully contour principle and less needed for the rework. Hereby we achieve a higher efficiency with a high-quality result.

- Shade accuracy
- Superb natural esthetics
- Easy handling
- Great stackability / carving abilities
- Outstanding adhesion and excellent bonding power
- Exact CTE settings CTE 9.5

Press over Zircon

- pressable with or without ceramic shoulder
- natural color depth and translucency
- Stain color system in 4 V-Shades
- only one press liner
- Cut Back technique with Vision Zirkon possible

## Caratteristiche dei prodotti

Garantiamo che tutte le polveri di ceramica dichiarate in questo elenco sono state testate e sono conformi alla norma EN ISO 9693:2000 e 6872:1998.

## Material Properties

We confirm that all porcelain powders stated on this list have been tested and conform to EN ISO 9693:2000 and 6872:1998

Classe Clase	Solubilità Solubilidad	Resistenza alla flessione Resistencia a la flexión	Coefficiente di espansione termica CET (25/500°C)		TG  ± 10	Distribuzione della dimensione delle particelle D90/10 Distribución del tamaño de la partícula	Cristallinità rilevata con XRD Cristalinidad detectada por XRD
			max.   máx. 100 µg/cm <sup>2</sup> (± 5)	min.   mín. 50 MPa			
Liner	16 µg/cm <sup>2</sup>	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550 °C	60 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita
Dentina, Dentina Opaca	16 µg/cm <sup>2</sup>	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550 °C	60 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita
Smalti, Smalti intensivi Incisal, Incisal Intensivo	16 µg/cm <sup>2</sup>	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550 °C	60 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita
Masse spalla Hombro	16 µg/cm <sup>2</sup>	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	580 °C	45 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita
Trasparenti Translúcido	16 µg/cm <sup>2</sup>	> 70 MPa	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550 °C	60 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita
Pigmento	–	–	9,5 ppm/K	9,5 ppm/K	550 °C	20 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita
Glasura Glaze	–	–	9,4 ppm/K	9,4 ppm/K	550 °C	20 µm	Vetro amorfo / Leucite Vidrio amorfo / leucita

## Colori

## Colours

Colori   Colores	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4				
Liner	L-2	L-2	L-2	L-3	L-2	L-1	L-3	L-3	L-3	L-1	L-2	L-2	L-2	L-1	L-2	L-3				
Dentina Opaca	OD - 1 white								OD - 2 honey											
Dentina	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D				
Smalto   Incisal	I 58	I 58	I 59	I 59	I 60	I 57	I 59	I 59	I 59	I 60	I 59	I 59	I 60	I 60	I 59	I 59				
Trasparenti   Translúcido	TR neutral				TR yellow				TR clear				TR blue				TR grey			

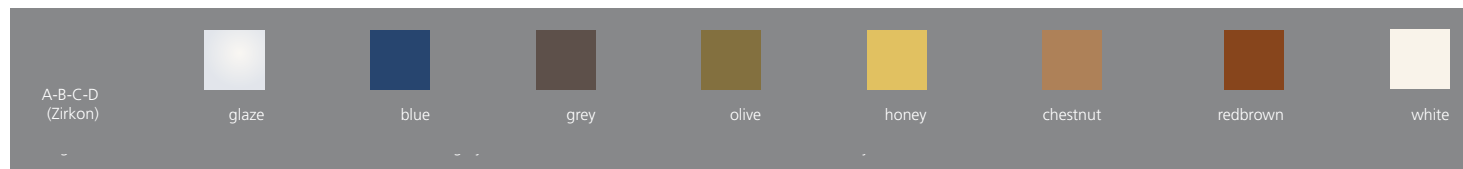
## Modificatori di scala colori

## Further materials

Smalti Opal   Incisal Opalescente	OI neutral								OI blue							
Smalti intensive   Incisal Intensivo	II white								II yellow							
Masse Spalla   Hombro	SM creme				SM yellow				SM redbrown							
Massa Gingivale   Gingival universal	ZFL softpink															

## Stains Fluorescenti

## Stains





#### Kombinationstablelle (Massa Spalla) Combination chart

Scala colori   Colores	Vision Zirkon
A1	Creme
A2	Creme
A3	Creme+Yellow 70/30
A3,5	Redbrown+yellow 90/10
A4	Redbrown
B1	Creme
B2	Creme+Yellow 90/10
B3	Yellow+Creme 80/20
B4	Yellow+Redbrown 50/50
C1	Creme
C2	Creme+Redbrown 80/20
C3	Redbrown+Creme 80/20
C4	Redbrown
D2	Redbrown+Creme 50/50
D3	Redbrown+Creme 70/30
D4	Redbrown+Creme+Yellow 60/10/30

Per ottenere un risultato ottimale è necessario realizzare la struttura in zirconio seguendo le istruzioni del fabbricante.

### Primo passaggio: Liner

Applicare un sottile strato di Liner scegliendolo dalla tabella colori, quindi cuocere utilizzando pin di supporto ceramici o firing paste. I Liner possono essere personalizzati al colletto ed occlusalmente con gli Stain.

### Secondo passaggio: Massa Spalla

Ci sono tre Masse Spalla differenti per dare la possibilità di ...

- creare una massa per ogni situazione cromatica.
- alzare il valore miscelandole con lo Smalto Intensivo White.
- abbassare il croma miscelandole con il Transparent Clear.

To reach perfect results it is required to prepare the framework exactly and according to the manufacturers instructions.

### First step: Liner

A thin layer liner according to the shade will be put on the framework and fired, before starting second step.

### Second step: Shoulder

Three different shoulder powders are giving you the chance ...

- to create a shoulder for every shade situation.
- to lower the values mix in intensive Incisal white.
- to lower the chroma mix in transpa clear.

### Terzo passaggio: Stratificazione

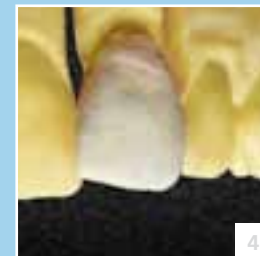
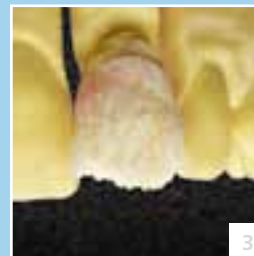
1. In caso di spessori sottili, applicare un leggero strato di dentina opaca (occlusale, cervicale, ecc.).
2. Stratificare la dentina (del colore scelto) su tutto il contorno.
3. Eseguire un leggero taglio nella zona incisale e prossimale. Applicare sui bordi e nelle zone dei mammelloni un leggero strato di Trasparent Neutral.
4. Completare la forma anatomica del dente con lo smalto corrispondente al colore scelto. Durante la cottura avviene una lieve contrazione: Un leggero sovradimensionamento della forma porterà, dopo la cottura, ad un risultato ottimale.

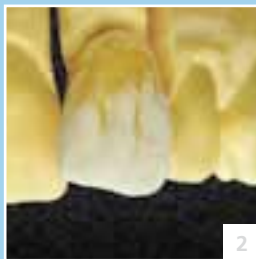
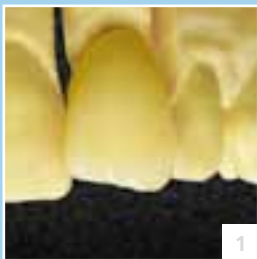
Procedere con la prima cottura della dentina.

### Third step: Build up

1. In case of less space apply a thin layer of opacous dentin (occlusal, cervical, etc.).
2. Build up with dentin (shade that is given) in full contour.
3. Make a small cut back from incisal and approximal. Apply the borders and mamelons with a thin layer of transparent neutral.
4. Complete the anatomic form of the tooth with enamel according to the shade. A light oversize of the build up, brings a perfect result, because of the small shrinkage during the firing cycle.

Proceed with first Dentine firing.





### Quarto passaggio: Correzioni

1. Aspetto dopo la prima cottura di dentina.
2. Aggiungere il Transparent Clear sino al completamento della forma della corona.

Per ottenere un effetto opalescente nella zona incisale, miscelare l'Opal Incisal Neutral con qualsiasi massa Transparent.

Anche con una semplice stratificazione si ottengono ottimi risultati di lucentezza ed effetto naturale.

Cuocere come indicato nella tabella (seconda cottura Dentina).

### Fourth step: Correction

1. After first dentin firing.
2. Work out the crown and correct the form with Transpa Clear.

To achieve opalescence in the incisal area, TR Opal can be mixed into all transpa materials.

Even on a simple build up, natural light transmission and reflection can be achieved.

Proceed with second Dentin firing.



## Quinto passaggio: Rifinitura

1. Una volta sistemati i punti di contatto e l'occlusione, si può completare il lavoro in due modi.
2. Effettuando una cottura di glasatura senza applicazione di masse e successivamente una lucidatura meccanica (impiegando apposite gomme, spazzolini e pasta diamantata). Si consiglia di usare questa tecnica solo quando è stato raggiunto il risultato cromatico ideale.

Effettuando una cottura di lucidatura con l'impiego della massa di glasatura. Miscelare la massa con il liquido ed applicare un leggero strato.

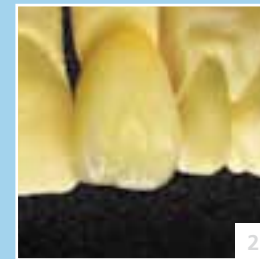
Per caratterizzazioni è possibile utilizzare gli Stains Vision Zirkon.

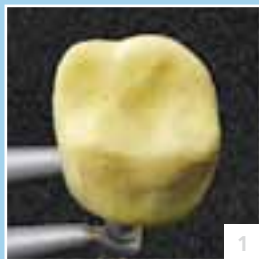
## Fifth step: Finishing

1. When the contact points and the occlusion are worked out, you have got two possibilities to glaze.
2. Glaze firing without glaze powder and a subsequent mechanical polish (special rubber wheels, brush, Dia glaze and so on). This is only recommended if the situation is well known.

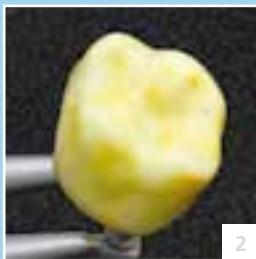
Glaze firing with glaze powder. Mix it with glaze liquid and apply a thin layer.

For individual characterization use Vision Zircon stains.





1



2

## Pressatura su zirconio

E' possibile pressare su tutti i tipi di zirconio in commercio (verde, sinterizzato o HIP). Le strutture in zirconio molate o sinterizzate devono essere preparate con apposite frese e gommini seguendo le indicazioni del fabbricante. Seguire le indicazioni del fabbricante anche per quanto riguarda lo spessore ed il disegno della struttura.

### Primo passaggio: Liner

1. Miscelare il Pressliner in modo da ottenere una consistenza acquosa, applicare uno strato sottile sul manufatto e cuocere come indicato sulla relativa tabella. Ciò serve a ridurre il valore dello zirconio ed a migliorare l'adesione con la ceramica.

**Attenzione:** Ci sono differenti temperature di cottura.

2. Aspetto del Pressliner dopo la cottura a 900°C.

## Press over Zircon

It is possible to press over all commercially Zirconia systems (green, sintered or HIPped). The grinded or sintered Zirconia framework has to be prepared with special grinders or rubberwheels to manufacturer's specifications. Here, the manufacturer's minimum strengths of copings and thickness of connections have to be followed.

### First step: Liner

1. Apply the special universal liner in a thin and watery consistence to the framework and fire as shown in the firing chart. This serves to reduce the brightness value of the zircon framework material, and to get a better bonding.

**Attention:** Different firing temperature.

2. After firing the pressliner at 1652°F.

## Secondo passaggio: Ceratura

Utilizzare solo cera raccomandata per la tecnica della ceramica pressata (senza residui), pura al 100%. Non utilizzare debubbilizer. Mettere il manufatto, senza esercitare pressione, sul modello di lavoro isolato. E' possibile effettuare una modellazione completa del lavoro o, se richiesta una maggiore estetica, lasciare uno spazio per apporre successivamente del materiale (ceramica in polvere Vision Zirkon Smalto e Trasparent). Non ci sono variazioni dimensionali durante la pressatura ed i processi di cottura.

## Terzo passaggio: Imperniatura

Impiegare perni di colata di diametro 3 mm e di lunghezza da 4 a max. 7 mm, realizzati in materiale raccomandato per tale tecnica (senza residui). Le spine devono essere collegate alle cappette lungo tutto il diametro senza strozzature, in modo da non limitare il flusso della pastiglia durante la pressatura. Le spine devono avere una leggera angolazione verso l'esterno, le cappette devono trovarsi 3 mm. di distanza tra loro.

## Second step: Wax up

Use 100% ash free waxes only! Put the framework without pressure on the isolated model. It is possible to wax up in full contour, or to reach a higher esthetic work in a reduced way (cut back).

In such cases apply from our Vision Zircon incisals and transpa powders. There is no loss of dimension during pressing.

## Third step: Spruing

Use 6 or 8 gauge ash free sprues with a length of 4 to max. 7 mm. Sprues are connected to the coping in a straight line so as not to restrict the flow of the molten ingot. Sprues should be angled slightly outward with a 3 mm distance between copings.





### Quarto passaggio: Rivestimento

Peso della cera inferiore a 0,6 gr.

= 1 pastiglia

Peso della cera tra 0,6 e 1,3 gr

= 2 pastiglie.

Si consiglia di pesare le strutture prima e dopo la modellazione in cera.

#### Opzioni:

Impiegare cilindri di carta o di silicone.

Prelevare una striscia di carta, formare un cilindro di dimensioni appropriate, fissarlo sulla base del cilindro e fissare l'anello stabilizzatore. Colare il rivestimento riempiendo il cilindro appena al di sotto dell'anello stabilizzatore.

Rimuovere con molta cura l'anello stabilizzatore e inserire l'anello distanziatore. Una volta indurito il rivestimento, rimuovere la carta o il cilindro in silicone, la base e l'anello stabilizzatore, quindi passare un coltello da gesso per pulire la base del cilindro. Questa deve essere assolutamente piatta, in modo che il cilindro stia perfettamente in verticale nel forno durante la pressione.

#### Importante:

Non preriscaldare le pastiglie!

### Fourth step: Investing

Wax weight up to 0.6 g = 1 Ingot

Wax weight 0.6–1.3 g = 2 Ingots

#### Optional:

Paper ring former or silicon ring former.

Remove strip from paper, form a ring to the appropriate mark. Slip onto base and adapt stabilizing ring. Pour special investment to just below the stabilizing ring.

Carefully remove the stabilizing ring and fit the ring former, twisting it carefully. Investment must leak from the opening. After bench set, remove paper / Silicon ring, base and ring former, then clean the bottom surface with a plaster knife. This must be absolutely flat, so that the ring stands perfectly upright in the pressing furnace.

#### Important:

Do not preheat the ingots!

## Quinto passaggio: Pressatura

Per la tecnica di colorazione superficiale utilizzare le pastiglie Traspa Dentin. Per la tecnica stratificata utilizzare le pastiglie Dentina.

Seguire le tabelle che riportano i parametri di pressatura e le combinazioni cromatiche.

## Parametri di Pressatura

Pressare a 4,5–5 bar / 65–72 psi.

## Fifth step: Pressing

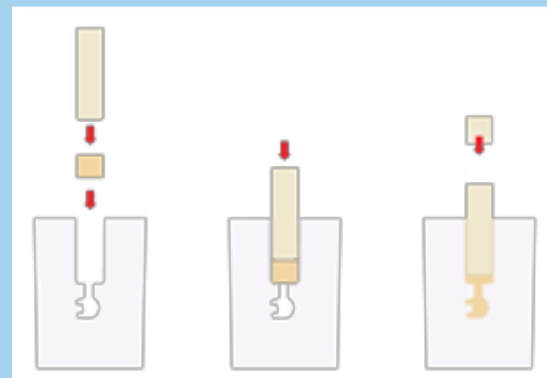
For full contour press technique use Transpa Dentin pellets. For cut back technique use Dentin pellets.

Observe pressparameters and combinationcharts.

## Pressing parameter

Pressure for pressing is 65–72 psi.

	Cilindro di 100 g 100 g Mufla	Cilindro di 200 g 200 g Mufla	Cilindro di 300 g 300 g Mufla
Temperatura di partenza   Temperatura inicial	800°C   1472°F	800°C   1472°F	800°C   1472°F
Tempo di chiusura   Tiempo de cierre	0 min.	0 min.	0 min.
Incremento di temperatura Rango de calentamiento	60°C/min. 140°F/min.	60°C/min. 140°F/min.	60°C/min. 140°F/min.
Partenza del vuoto   Inicio de vacío	800°C   1472°F	800°C   1472°F	800°C   1472°F
Durata del vuoto   Demora de vacío	30 min.	32 min.	37 min.
Vuoto   Vacío	730 mm	730 mm	730 mm
Temperatura finale   Temperatura final	950°C   1742°F	980°C   1796°F	1010°C   1850°F
Tempo finale   Tiempo de demora	20 min.	20 min.	20 min.
Temperatura di pressatura   Temperatura de prensado	950°C   1742°F	980°C   1796°F	1010°C   1850°F
Tempo di pressatura   Tiempo de prensado	10 min.	12 min.	17 min.





### Sesto passaggio: Rimozione dal cilindro

Segnare l'altezza utilizzando uno stantuffo. Tagliare lungo la linea con il disco separatore. Attenzione, usare la mascherina protettiva e l'aspiratore.

Separare con attenzione le due parti

Rimuovere dal rivestimento con attenzione tramite sabbiatura. Sabbiare utilizzando solo le sfere di vetro.

Iniziare a sabbare ad una pressione di 4 bar / 60 psi, quando compare il manufatto ridurre la pressione a 2 bar / 35 psi, procedendo con cura alla completa rimozione del rivestimento. **NON UTILIZZARE OSSIDO DI ALLUMINIO!**

Tagliare le spine di colata con un disco diamantato, facendo molta attenzione a non danneggiare il manufatto.

### Sixth step: Devesting

Mark the length using spare plunger. Cut along the line, using separating disk. Attention, use mask and dust suction. Break segments apart.

Carefully devest the objects by sandblasting. Use glass beads only.

Start with 60 psi pressure, as soon as objects appear turn pressure down to 35 psi proceed blasting carefully. **DO NOT USE ALUMINIUM OXIDE!**

Carefully separate the sprue from the objects with a sharp diamond disk.

### Settimo passaggio: Stratificazione

Dopo aver separato il manufatto dalle spine di colata, stratificare con Vision Zircon. Completare la parte incisale ed effettuare la cottura seguendo le istruzioni riportate in tabella. Con la Dentina è possibile realizzare porzioni supplementari. Se necessario effettuare una cottura di correzione. Prima della glasatura è possibile caratterizzare il manufatto tramite Vision Zircon Stains. Cuocere su pins ceramici o firing paste. E' importante che il bordo della ceramica non entri in contatto con i pins. E' possibile effettuare una lucidatura sia tramite forno che meccanica con pasta e spazzolini.

### Ottavo passaggio: Caratterizzazioni

Le caratterizzazioni sono realizzabili tramite l'applicazione di Vision Zircon Stains.

### Nono Passaggio: Lucidatura

Glasare 1 o 2 volte secondo necessità.

### Seventh step: Layering (cut back)

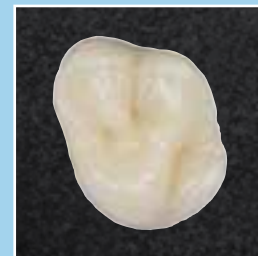
After working out the press channels, layer up with Vision Zircon. Complete the incisal part and fire according to the chart. With dentin you can layer supplemented portions. If necessary make a correction firing. Before glazing you can customize using Vision Zircon stains. Fire on ceramic pins. It is important to ensure that the ceramic shoulder has no contact with the pin. It can be glazed or polished.

### Eighth step: Staining technique

Individual nuances can now be added with Vision Zircon Stains.

### Ninth step: Glasing

Glaze 1 or 2 times as required.



## Tabella di cottura Vision Zirkon

Parametri di cottura raccomandati.

La temperatura può variare in base alle prestazioni del forno.

	Temperatura di partenza Temperatura inicial	Tempo di asciugatura Tiempo de secado	Incremento di temperatura Rango de calentamiento	Temperatura Finale Temperatura Final	Stazionamento Tiempo de mantenimiento	Vuoto Vacío
Liner	450°C   842°F	4 min.	55°C/min.   131°F/min.	800°C   1472°F	1 min.	Si
Spalla   Hombro	450°C   842°F	4 min.	45°C/min.   113°F/min.	830°C   1526°F	1 min.	Si
Dentina 1	450°C   842°F	6 min.	45°C/min.   113°F/min.	810°C   1490°F	1 min.	Si
Dentina 2	450°C   842°F	6 min.	45°C/min.   113°F/min.	800°C   1472°F	1 min.	Si
Lucidatura con Glasura   Glaseado con glaze	480°C   896°F	2 min.	45°C/min.   113°F/min.	800°C   1472°F	1 min.	Si
Press Liner   Liner de prensado	450°C   842°F	2 min.	55°C/min.   131°F/min.	900°C   1652°F	1 min.	Si
Stain di superficie   Pigmentación	450°C   842°F	4 min.	45°C/min.   113°F/min.	810°C   1490°F	1 min.	–
Lucidatura finale   Glaseado	450°C   842°F	4 min.	45°C/min.   113°F/min.	800°C   1472°F	1 min.	–

## Zirkonferoocobalto Zirkonio

Parámetros de cocción recomendados. Las temperaturas pueden variar de

Recordar los defectos para el horno a utilizar.

Temperatures can vary due to different furnace performances

## Kombinazionstabelle || Tabla de combinación

Scala colori Color	Tecnica di colorazione superficiale Pigmentación	Tecnica Stratificata Estratificación	Stains Pigmentos	Scala colori Color	Tecnica di colorazione superficiale Pigmentación	Tecnica Stratificata Estratificación	Stains Pigmentos
A1	TA1	A1	–	C1	TC1	C1	–
A2	TA2	A2	–	C2	TC2	C2	–
A3	TA3	A3	–	C3	TC2	C2	C
A3,5	TA3	A3	A	C4	TC2	C2	–
A4	TA3	A3	A	D2	TD2	D2	–
B1	TB1	B1	–	D3	TD2	D2	D
B2	TB2	B2	–	D4	TD4	D2	D
B3	TB3	B3	–				
B4	TB3	B3	B	Bleach	–	Bleach	–



## Kit

### KIT S1

16 Dentine A1–D4 20 g  
2 Liquidi Modellazione 25 ml

### KIT S2

Smalti: 57, 58, 59, 60 20 g  
Smalto Opalescente: Neutral, Blue 20 g; Smalti Intensivi: White, Yellow 20 g  
Transparent Clear 20 g, Glaze 20 g, Liner: 1-2-3- e Press liner 20 g,  
1 Liquido Modellazione 25 ml, 1 Liquido Glasura e Stain 25 ml

### KIT S3

Transparent: Neutral, Yellow, Blue, Grey 20 g  
Dentine Opache: White, Honey 20 g  
Gingival: Pink e Softpink 20 g  
Masse Spalla: Creme, Yellow, Redbrown 20 g  
1 Liquido Modellazione 25 ml, 1 Liquido Spalla 25 ml

### KIT S4

Pastiglie pressabili 5 pz. per tipo: A1, A2, A3, B1, B2, B3, C1, C2, D2,  
Bleach, TA1, TA2, TA3, TB1, TB2, TB3, TC1, TC2, TD2

### KIT STAINS

White, Honey, Olive, Redbrown, Chestnut, Grey, Blue 3 g,  
Glaze, A, B, C, D, 3 g, 1 Liquido Glasura e Stain 25 ml

### STARTKIT

L-2 20 g, OD-White 20 g, D–A3 20 g, I-59 20 g, TR-Clear 20 g,  
1 Liquido Modellazione 25 ml

## Assortments

### ASSORTMENT S1

16 Dentine powder A1–D4 20 g  
2 Modellingliquid 25 ml

### ASSORTMENT S2

Incisal: 57, 58, 59, 60, 20 g  
Opalincisal: Neutral, Blue 20 g; Intesiveincisal: White, Yellow 20 g  
Transpa Clear 20 g, Glaze 20 g, Liner: 1 to 3 and Pressliner 20 g,  
1 Modellingliquid 25 ml, 1 Glaze & Stainliquid 25 ml

### ASSORTMENT S3

Transpa: Neutral, Yellow, Blue, Grey 20 g  
Opaquedentine: White, Honey 20 g,  
Gingival: Pink and Softpink 20 g  
Shouldermasses: Creme, Yellow, Redbrown 20 g  
1 Modellingliquid 25ml, 1 Shoulderliquid 25 ml

### ASSORTMENT S4

Pressables each 5 pc: A1, A2, A3, B1, B2, B3, C1, C2, D2, Bleach,  
TA1, TA2, TA3, TB1, TB2, TB3, TC1, TC2, TD2

### STAIN-ASSORTMENT

White, Honey, Olive, Redbrown, Chestnut, Grey, Blue 3 g,  
Glaze, A, B, C, D, 3 g, Glaze & Stainliquid 25 ml

### STARTKIT

L-2 20 g, OD-Honey 20 g, D–A3 20 g, I-59 20 g, TR-Clear 20 g,  
1 Modellingliquid 25 ml



## Accessori

- Coccodrillo di ceramica
- Pennelli
- Piastre di miscelazione
- Penna Isolante
- Firing paste
- Pistoni in refrattario
- Pistoni in ossido di alluminio
- Cilindri in silicone
- Rivestimento

## Accessory

- Porcelain crock
- Brushes
- Mixing trays
- Ceramic isolation pen
- Firing paste
- Plunger investment
- Plunger Aluminium oxide
- Silicon ring former
- Investment

<b>Errori</b> <b>Erroros</b>	<b>Possibile causa</b> <b>Causa Probable</b>	<b>Cosa fare?</b> <b>¿Qué hacer?</b>
Colore troppo luminoso; Scarsa traslucenza	Temperatura iniziale troppo elevata	Abbassare la temperatura iniziale di circa 50° C
Color muy brillante; Menos translucidez	Temperatura de presecado demasiado elevada.	Disminuya la temperatura de presecado por aprox. 50°C
Superficie troppo ruvida	Temperatura di cottura troppo bassa	Aumentare la temperatura di cottura
Superficie demasiado rugosa	Temperatura de cocción demasiado baja	Aumente la temperatura de cocción
Ceramica con porosità	Temperatura di cottura troppo bassa; Partenza del vuoto troppo tardi; Livello del vuoto troppo basso	Aumentare la temperatura di cottura. Inserire il vuoto ad una temperatura più bassa. Controllare forno e pompa del vuoto
La cerámica tiene porosidad	Temperatura de cocción demasiado baja; Vacío demasiado tarde; Nivel de vacío demasiado bajo	Aumente la temperatura de cocción; Disminuya la temperatura de inicio de vacío; Chequee el horno y la bomba
La ceramica non è abbastanza lucida	La temperatura di cottura finale senza vuoto è troppo rapida	Allungare il tempo di cottura finale
La cerámica no tiene suficiente glaze	Mantenimiento sin vacío demasiado corto	Aumente el tiempo de mantenimiento
La ceramica è troppo lucida; Gli spigoli si arrotondano	Cottura a temperatura troppo alta; Il tempo di cottura finale è troppo lungo	Abbassare la temperatura di cottura; Ridurre il tempo di cottura finale
La cerámica tiene demasiado glaze; los bordes se han redondeado	Temperatura de cocción demasiado alta; Tiempo de mantenimiento demasiado largo	Disminuya la temperatura de cocción; Disminuya el tiempo de mantenimiento



Vision  
■ ZIRKON



WOHLWEND AG

**Wohlwend AG  
Dental Manufaktur**

Platta 52  
FL-9488 Schellenberg  
Phone: +423-373-4243  
Fax: +423-373-4244  
[www.wohlwend-ag.com](http://www.wohlwend-ag.com)  
[info@wohlwend-ag.com](mailto:info@wohlwend-ag.com)

Stand 02/2012