

GOLDEN
G A T E
SYSTEM



Cergo

Produktbeschreibung und
Gebrauchsanweisung

für Cergo, die Presskeramik
im GoldenGate System.

DequDent
A Dentsply International Company

Wecken Sie den Neid der Natur: mit beeindruckender Schönheit und besten Eigenschaften.



Cergo® ist die Press-Vollkeramik für hochästhetische und körperverträgliche Restaurationen wie Veneers, Inlays, Onlays und Kronen. Dem natürlichen Zahn entsprechen sowohl das Erscheinungsbild als auch die Materialeigenschaften: Cergo Press-Vollkeramik, Duceragold und Duceragold Kiss Verblendkeramik vereinen die Vorteile eines exzellenten Basiswerkstoffes mit einer hydrothermalen Keramik, bei der Glattheit und naturnahe Oberflächenhärte mit einem zahnähnlichen Abrasionsverhalten die herausragenden Eigenschaften sind.

Diese Gebrauchsanweisung beinhaltet schrittweise und leicht nachvollziehbar die allgemeinen Verarbeitungshinweise. Darüber hinaus dient sie Ihnen als individuelles Arbeitshandbuch. Hierfür finden Sie im Anhang genügend Raum für Ihre persönlichen anwendungsspezifischen Anmerkungen.

Allgemeine Hinweise zur Presskeramik Cergo

Indikationen:

Presskeramik für die Versorgung von Inlays, Onlays, Veneers und Kronen. Die Cergo Presskeramik kann optional mit der Verblendkeramik Duceragold sowie Duceragold Kiss verblendet werden. Cergo ist Bestandteil des GoldenGate System.

Nur zum dentalen Gebrauch.

Kontraindikation:

- Herstellung von Brücken
- Bei tiefen subgingivalen Präparationen
- Bruxismus

Vorsichtsmaßnahmen:

- Zum Abstrahlen der Gerüste nur Glasperlen und kein Aluminiumoxid verwenden
- Die Presskeramik nur wassergekühlt bearbeiten, um lokale Überhitzungen zu vermeiden

Technische Daten:

- Dental Keramik, Typ 2, Klasse 1 – gemäß DIN EN ISO 6872
- Biegefestigkeit und chemische Löslichkeit gemäß DIN EN ISO 6872

Transport- und Lagerungsbedingungen:

- Flüssigkeiten vor Frost schützen
- Behälter dicht verschlossen bei Temperaturen über 10 °C aufbewahren
- Pulver und Pasten: vor Licht geschützt aufbewahren und vibrationsfrei lagern
- Vor Feuchtigkeit schützen

Sicherheitshinweise:

- Schleifstäube nicht einatmen



= Gebrauchsanweisung beachten



= verwendbar bis





Einleitung

Das Unternehmen	4
Das GoldenGate System	5
Cergo	6

Zahnärztliche Informationen

Cergo für Praxis und Patient	7
Indikation	8
Präparation	9
Präparationsanleitung	10
Befestigung	11

Verarbeitungshinweise

Einleitung	12
Modellvorbereitung	13
Modellation	14
Anstiften	15
Einbetten	16
Vorwärmen	17
Pressen	18
Farbzuordnung	19
Ausbetten	20
Ausarbeiten	21
Verblenden	22–23
Hinweise zur Brandführung	24
Press- und Brennpfehlungen	25–28

Produktsortimente

Produktsortimente Cergo	32
-------------------------	----

Service

Cergo Farbzuordnung – schnell zur Hand	29
Zuordnungstabellen Body-Malfarben	29
Troubleshooting	30–31
Ansprechpartner	33
Notizen	34–35

Innovation aus Tradition: die Hightech-Keramiken von DeguDent.

Mit praxisorientierten Hightech-Lösungen für die gesamte Anwendungsbreite setzen Sie mit DeguDent auf den Innovations- und Technologieführer im Bereich der Dental-Keramiken.

Heute bietet Ihnen DeguDent praxisbewährte Spezialkeramiken für die gesamte Anwendungsbreite der Zahntechnik – von Verblendkeramiken wie u. a. Duceragold und Duceragold Kiss über die Cergo Press-Vollkeramik und das CAM-gestützte Cercon® CAM-Vollkeramiksystem.

Mit Keramiken wie Cergo von DeguDent erfüllen Sie die Wünsche und Bedürfnisse einer stetig wachsenden Zahl von Patienten nach bester

Körperverschlingbarkeit und höchster Ästhetik. Deutliche Vorteile der DeguDent Keramiken ergeben sich zudem durch ihre hohe Verarbeitungsfreundlichkeit sowie die hervorragenden Möglichkeiten zur künstlerischen Verfeinerung mit den Sortimentsinhalten der Verblendkeramiken Duceragold und Duceragold Kiss.



Von Vorteil für alle: alle Vorteile in einem System.



GoldenGate System® steht für ideal aufeinander abgestimmte Werkstoffe, größte Indikationsvielfalt und höchste Körperverträglichkeit.

Als Bestandteil dieses Systems fügt sich Cergo perfekt in die Kombination mit den anderen GoldenGate System Werkstoffen ein.

So lassen sich bei Cergo Restaurationen beste Ergebnisse in der Schichttechnik zusammen mit den Verblendkeramiken Duceragold und Duceragold Kiss erzielen. Auch für die Mal-

technik ist Cergo vorteilhaft einsetzbar. Nutzen Sie die klinisch belegte Sicherheit des Systems – und die große Freiheit Ihrer Kombinationsmöglichkeiten darin.

Profitieren Sie bei Ihrer Arbeit mit dem GoldenGate System von einem hochwertigen, CE-geprüften Qualitätswerkstoff-System, in dem alle Elemente von der DeguDent-Forschung optimal aufeinander abgestimmt sind und hervorragende Biokompatibilität aufweisen.

GoldenGate System bürgt für größte Sicherheit und Körperverträglichkeit in einem System, dessen Intelligenz auch in seiner Offenheit besteht: Mit innovativen Produkten wie der Press-Vollkeramik Cergo, den Degunorm Legierungen und den hydrothermalen Verblendkeramiken Duceragold und Duceragold Kiss ermöglicht das GoldenGate System so bestmögliche Versorgung in allen Bereichen und deshalb gibt DeguDent 5 Jahre Garantie auf die Komponenten im GoldenGate System.



Keramische Restauration mit Verblendkeramikkrone aus Duceragold oder Duceragold Kiss und Vollkeramikkrone aus Cergo.

Vieles spricht für Cergo. Doch am meisten beeindrucken die Ergebnisse.

Cergo: ein einzigartiges Material

Mit Cergo haben Sie die Vorteile auf Ihrer Seite – ästhetisch, praktisch und wirtschaftlich. Exzellente technische Daten und praktische Vorzüge zeigen dies in gleichem Maße.

- Entspricht den Normanforderungen nach DIN EN ISO 6872, Dentalkeramik Typ 2, Klasse 1
- Chemische Zusammensetzung: SiO_2 , Al_2O_3 , K_2O , Na_2O
- Bruchfestigkeit: 100–120 MPa
- Hydrolysebeständigkeit: Gewichtsverlust $< 100 \mu\text{g}/\text{cm}^2$
- Presstemperatur: 980 °C
- Vickershärte: 470–530 HV02
- Normkronentest 45°: ca. 700 N (nach Schwickerath, Univ. Köln)
- Cergo ist ideal auf die Verblendkeramiken Duceragold und Duceragold Kiss abgestimmt

... mit den besten Eigenschaften

- Einfaches Handling
- Glatte, leicht zu polierende Oberfläche durch die hoch-homogene Leuzit-Mikrostruktur
- Besonders weiche Oberfläche, schont die Antagonisten bei Verwendung von Duceragold und Duceragold Kiss
- Lange Lebensdauer der Restaurationen auf Grund einer hohen Temperaturwechselbeständigkeit

Literaturhinweise:

- Cergogold Veneers
Vera Lipske, das dental-labor 3/2001
- Cergogold – eine neue Presskeramik
Michael Bergler, Sven Reich,
Peter Grund, QZ 10/2000
- Cergo – im Systemverbund des GoldenGate Systems
Vera Lipske, das dental-labor 3/2000
- Vollkeramische Versorgungen ohne klinische Bedenken auch im Occlusalbereich möglich
Dr. Thomas Rudolph, DZW Spezial 9/1999
- Cergo – die vollkeramische Erweiterung des GoldenGate Systems
Peter Finke, das dental-labor 6/1999

Geben Sie das Beste: Cergo für Praxis und Patient.

Was zeichnet den idealen Zahnersatz für die Praxis aus? Sein natürliches Aussehen und seine hohe Körperverträglichkeit? Oder vielleicht seine Langlebigkeit? Warum nicht all diese Vorteile vereinen in einem Keramiksyste**m**: Cergo Press-Vollkeramik, Duceragold und Duceragold Kiss Verblendkeramik.

Mit Cergo, Duceragold und Duceragold Kiss erhalten Patient, Zahnarzt und Labor Ergebnisse, die dem natürlichen Zahn in vielfacher Hinsicht sehr nahe kommen. Zudem profitieren Zahnarzt und Patient hierbei von einer besonderen Qualität: Cergo ist besonders bruchfest.

Bei Versorgung**en**, bei denen ein natürliches Aussehen besonders wichtig ist – etwa Veneers und Frontzahnkronen –, können Cergo Arbeiten perfekt den Nachbarzähnen angepasst werden. Auch zu Versorgung**en** mit keramisch verblendetem Goldgerüst passt Cergo optisch und funktional hervorragend. Nutzen Sie Cergo als Teil des GoldenGate Systems. Denn das Prinzip von GoldenGate System ist denkbar einfach und auf höchste Körperverträglichkeit ausgerichtet.

**Höchste Ästhetik,
größte Anwendungs-
breite, beste
Einsatzmöglichkeiten.**

Cergo ist die Press-Vollkeramik für hoch-ästhetische und -körperverträgliche Restaurationen wie Inlays, Onlays, Veneers und Kronen im GoldenGate System. Dem natürlichen Zahn entsprechen sowohl das Erscheinungsbild als auch die Materialeigenschaften: Cergo vereint die Vorteile einer hydrothermalen Keramik wie Glattheit und naturnahe Oberflächenhärte mit einem zahnähnlichen Abrasionsverhalten.

Zu der Cergo Strukturkeramik und zur Duceragold und Duceragold Kiss Verblendkeramik sind uns keine Risiken und/oder Nebenwirkungen bekannt.

Cergo wird für keramische Restaurationen im Schicht- und Maltechnik-Verfahren eingesetzt. Was heißt dies genauer?

Schichttechnik

Modellation und Pressen von Gerüsten, die mit Duceragold und Duceragold Kiss verblendet werden.

Maltechnik

Modellation und Pressen von vollanatomischen Gerüsten, deren endgültige Farbgebung durch das Bemalen mit LFC-(Low Fusing Ceramic) Malfarben, Bodymalfarben und Glasur erreicht wird.

Cergo – ein wahrhaft beeindruckender Werkstoff.

Besonders bei den folgenden Indikationen:

- Veneers
- Inlays (ein- und mehrflächig)
- Onlays
- Kronen (Front- und Seitenzahn)

Die Ausnahmen: Kontraindikation

Kontraindiziert ist der Einsatz von Cergo bei

- Brückenkonstruktionen
- sehr tiefen subgingivalen Präparationen
- Patienten mit Parafunktionen (z. B. Bruxismus)
- stark reduziertem Restgebiss

Einfach besser ans Ziel: die Präparation.



Die besten Ergebnisse erzielen Sie mit Cergo. Und zwar am besten so:

Bei der Präparation von Front- und Seitenzähnen soll eine gleichmäßige Reduktion der anatomischen Form erfolgen.

Zur Stabilität der Konstruktion ist ein angemessener Raum einzuplanen. Um Spannungen zu vermeiden, dürfen keine scharfen Innenkanten und Winkel vorhanden sein.

Federrandpräparationen sind für keramische Restaurationen ungeeignet. Die Präparation soll bei Inlays (im Isthmus) eine Presskeramik-Mindeststärke von ca. 1,5 mm, bei Kronen von 1,0 mm gewährleisten.

Unter sich gehende Präparationsstellen sind zu vermeiden bzw. sollen durch Unterfüllungsmaterial ausgeblockt werden.

Große Kavitäten müssen ebenfalls mit Unterfüllungsmaterial ausgeblockt werden, um zu verhindern, dass sich die Dentinkanälchen bei der Abbindekontraktion des Befestigungsmaterials wieder öffnen.

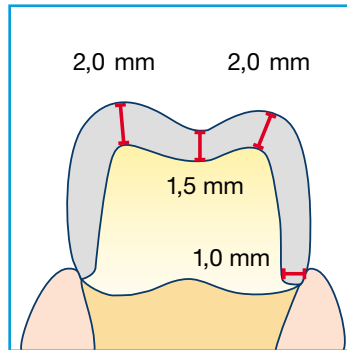
Die Randgestaltung erfordert ein besonderes Augenmerk (keine Abschrägung).

Eine rationelle Zusammenstellung von Präparationsinstrumenten für die Präparation von Vollkeramikrestaurationen bietet das ERGO-PRÄP-SET Nr. TD 1275 (Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG, Lemgo).

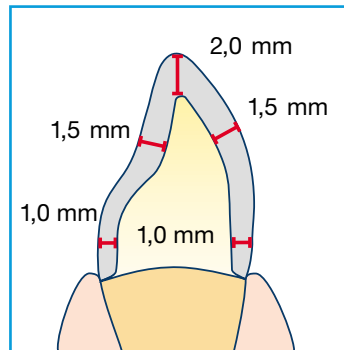
Die sechs Instrumente dieses Sets erlauben die rationelle Präparation von Vollkeramik-Restaurationen wahlweise mit einer Hohl- oder Stufenpräparation im Front- und Seitenzahngebiet.

Präparationsanleitung.

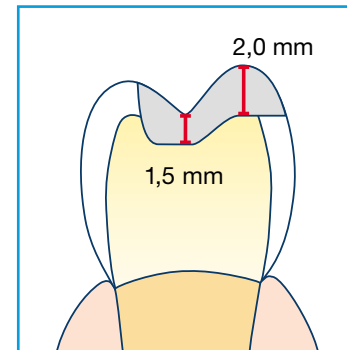
Kronen Seitenzähne



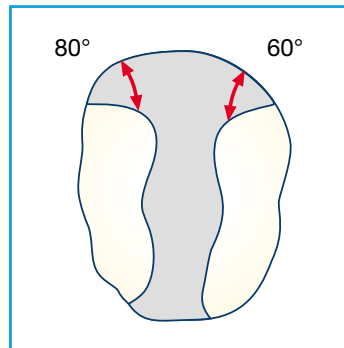
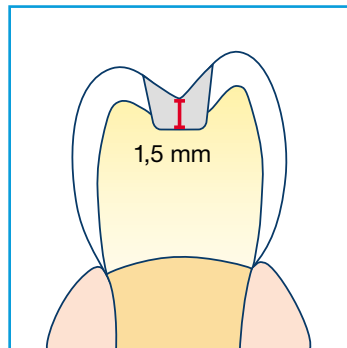
Kronen Frontzähne



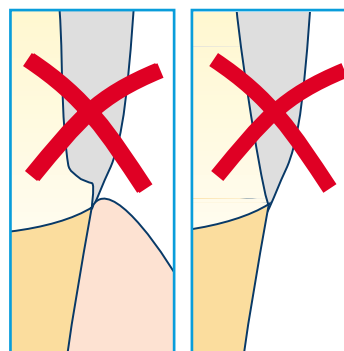
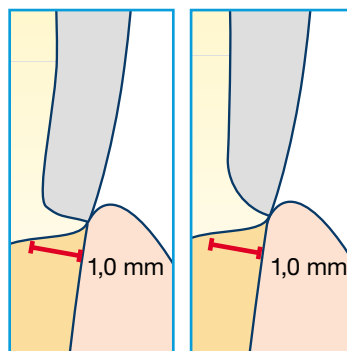
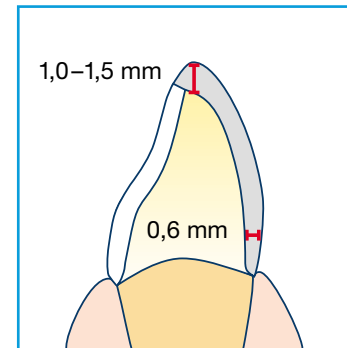
Onlays



Inlays



Veneers



Bei der Präparation von **Front- und Seitenzähnen** muss eine Reduktion der anatomischen Form wie oben angegeben erfolgen.

Natürlich schön, natürlich sicher: die Befestigung.

**Vollkeramische Restaurationen aus Cergo können nicht provisorisch befestigt und Probe getragen werden.
Cergo muss adhäsiv befestigt werden!**

Befestigung

Cergo muss adhäsiv befestigt werden. Neben einer besseren Haftung empfiehlt sich die adhäsive Klebung auch wegen der besseren ästhetischen Wirkung. Bitte beachten Sie die Gebrauchsanweisungen der jeweiligen Hersteller. Geeignete Adhäsive sind u. a. Calibra, Dentsply; Nexus, Kerr Dental; Variolink II, Ivoclar Vivadent; Compolute, 3M Espe; Duo Cement plus, Coltene Whaledent.

Sämtliche Zementierungsflächen der Cergo Restaurationen sind für 4 min mit 5%iger Fluss-Säure zu ätzen. Bei Verwendung einer 10%igen Fluss-Säure kann die Ätzzeit auf 2 min verkürzt werden. Geeignete Produkte sind u. a. Vita Ceramics Etch (Vita Zahnfabrik), Porcelain Gel Etch (Ultradent).

Alle mit Fluss-Säure behandelten Flächen sind anschließend zu silanisieren. Dafür sind alle marktüblichen Silanlösungen geeignet, z. B. Calibra Silane Coupling Agent, Dentsply; Monobond-S, Ivoclar Vivadent; Silane Ultradent; Silan Primer, Kerr Dental; RelyX Keramik Primer, 3M Espe



Bitte beachten Sie, dass eine Silanisierungsschicht bereits nach ca. 30 min stark gealtert ist. Die Silanisierung sollte daher erst kurz vor dem Einsetzen erfolgen.

Um die Qualität der definitiven Befestigung nicht zu reduzieren, sollen die Provisorien nur mit Eugenol-freiem Zement befestigt werden!

Diese Gebrauchsanweisung findet ihre logische Fortsetzung in der Gebrauchsanweisung für die Adhäsive Befestigung, die Sie bei DeguDent kostenfrei anfordern können.

Am besten Cergo. Am besten so: die Verarbeitungshinweise.

Von der Farbzuordnung über das Pressen bis hin zur Ausarbeitung: Die folgenden Verarbeitungshinweise führen Sie sicher ans Ziel. Dabei werden Sie sehen, dass Sie mit Cergo trotz relativ einfachen Handlings hochästhetische und -präzise Ergebnisse erzielen.

Diese Gebrauchsanweisung findet ihre logische Fortsetzung in der Gebrauchsanweisung für die Verblendkeramik Duceragold und Duceragold Kiss, die Sie bei DeguDent kostenfrei anfordern können.



1. Modellvorbereitung

Die Meistermodelle werden so vorbereitet, wie es auch für die Herstellung von Inlays und Kronen aus Edelmetall-Dental-Legierungen üblich ist.

Die Arbeitsschritte:

- Präparationsgrenze festlegen.
- Stumpf härten.
- Distanzlack auf den Stumpf aufbringen.
- Veneerschale, Inlay, Onlay oder Kronenkäppchen modellieren wie zuvor beschrieben.

Für den Zementspalt wird der Distanzlack (1x Schichtstärke ca. 15 μm) oder der unten beschriebene Farbstumpflack (2x Schichtstärke ca. 15 μm) unter Verwendung einer Spezialisolierung bei Kronen bis ca. 1 mm zur Präparationsgrenze des Stumpfes aufgetragen.

Bei Inlays wird der Stumpf über die gesamte Präparationsfläche bis kurz vor die Präparationsgrenze gelackt.

Farb-Stumpflack und Isolierung

Der Farb-Stumpflack dient zur Erleichterung der individuellen Charakterisierung bei der Herstellung von z.B. Veneers und Inlays.

Sie optimieren die Farbanpassung der Restauration durch den Auftrag des Farbstumpflackes auf den Arbeitsstumpf des Gipsmodells.



2. Modellation

Verwenden Sie zur Modellation nur rückstandsfrei verbrennende Wachse und Isolier-Flüssigkeit (Isolit).

Bei Frontzähnen müssen die Modellationen eine Mindeststärke von 0,7 mm haben.

Nach Kappert, Freiburg, soll bei Presskeramiken „die Gerüststärke >50% der Verblendstärke“ sein.



Bei Seitenzähnen soll eine verkleinerte anatomische Form (auch Occlusalprofil) modelliert werden, also eine Art Dentinkern, um eine ausreichende Stabilität zu gewährleisten.

Die Langlebigkeit der Konstruktion wird auch durch die Gerüststärke beeinflusst.

Bitte beachten Sie:

- Um die Stabilität der Konstruktion zu sichern, sollten Sie für die Cergo-Restauration einen angemessenen Raum einplanen.
- Um Spannungen zu vermeiden, sollten Sie auf scharfe Innenkanten und Winkel verzichten.
- Unter sich gehende Präparationsstellen sind zu vermeiden.
- Tiefe Kavitäten sollten vom Zahnarzt durch eine Aufbaufüllung korrigiert werden.
- Die Randgestaltung erfordert besonderes Augenmerk.
- Möglichst gleichmäßige Wandstärke.
- Bei der Präparation von Front- und Seitenzähnen ist darauf zu achten, dass das Verhältnis 50 % Gerüstmaterial und 50 % Verblendmaterial eingehalten werden kann.
- Bei Inlays, Onlays und Veneers soll in der Schichttechnik das Verhältnis 75 % Gerüstmaterial und 25 % Verblendmaterial beachtet werden.

3. Anstiften

Die Modellationen werden zum Pressen im Cergo press Keramikofen an ca. 5–6 mm langen Wachsdrähten und im Multimat Touch&Press mit max. 5 mm langen Wachsdrähten befestigt. Für kleinere Inlays und Käppchen empfiehlt sich die Stärke 3,0 mm Ø, für voluminösere Restaurationen 3,5 mm Ø.

Vor dem Einbetten soll über das Wachsgewicht der Pellet-Einsatz ermittelt werden:

Bis 0,6 g Wachsgewicht 1 Press-Pellet 100-g-Muffel

Bis 1,4 g Wachsgewicht 2 Press-Pellets 200-g-Muffel

Je nach Objektgröße muss bei mehreren Objekten ein Abstand zueinander von 5 mm eingehalten werden.

Die Arbeitsschritte:

- Presskanal an der voluminösesten Stelle anwachsen (Käppchen incisal, Inlays approximal), dabei den Ansatzpunkt ohne eine „Verjüngung“ des Querschnitts gestalten; Ansatzpunkt breit auslaufen lassen.

Pressobjekt und Presskanal bilden idealerweise eine Linie (= eine Fließrichtung).

- Pressobjekte am Sockelrand auf einer Höhe positionieren – d. h., die Objektränder liegen alle auf gleicher Ebene. Zwangsläufig entstehen dadurch unterschiedliche Presskanallängen – dies ist so in Ordnung.



4. Einbetten

Muffelformer, -lehre und -sockel sollen mit öl-freiem Silikonspray oder einer dünnen Schicht Vaseline gepflegt werden; durch die Pflege löst sich der Kunststoffsockel besser von der Einbettmasse.

Die Teile sollen auch frei von Einbettmasse-rückständen oder anderen Verunreinigungen sein, wie auch der Anrührbecher und dessen Rührwerk.

Die Arbeitsschritte:

- Der Muffelring wird auf den Muffelformer gesteckt.
- Die Einbettmasse (Cergo fit oder Cergo fit SPEED) anrühren (Gebrauchsanweisung unbedingt beachten!) und unter leichter Vibration blasenfrei in die Muffel einfüllen, bis die Objekte vollständig von der Einbettmasse bedeckt sind; anschließend ohne Vibration die Muffel auffüllen.
- Jetzt wird die Muffellehre aufgesetzt; sie gewährleistet die richtige Muffelhöhe und eine rechtwinklige Lage der Muffelbasis zur Pressrichtung des Pressofens (Cergo press). Beim Aufsetzen der Muffellehre muss Einbettmasse aus deren Öffnung austreten.
- Die Muffel bleibt nun bis zum Abbinden der Einbettmasse (Cergo fit oder Cergo fit SPEED) erschütterungsfrei stehen.



Unsere Empfehlung für die Anwendung der Einbettmassen Cergo fit SPEED und Cergo fit

	Cergo fit 100 g : 21 ml	Cergo fit SPEED 100 g : 25 ml
Spezifische, individuell anzupassende Richtwerte:		(Liquid: Aqua Dest)
Veneer	ca. 85 % => 18: 3 (ml)	ca. 85 % => 21 : 4 (ml)
Inlay, 3-flächig	ca. 85 % => 18: 3 (ml)	ca. 85 % => 21: 4 (ml)
Inlay, 2-flächig	ca. 90 % => 19: 2 (ml)	ca. 90 % => 22 : 3 (ml)
Inlay, 1-flächig	ca. 90 % => 19: 2 (ml)	ca. 90 % => 22 : 3 (ml)
Frontzahnrestauration	ca. 80 % => 17: 4 (ml)	80 % => 20 : 5 (ml)
Seitenzahnrestauration	ca. 80 % => 17: 4 (ml)	ca. 75 % => 19 : 6 (ml)

Ein Abwiegen des Pulvers erhöht die Passgenauigkeit.

5. Vorwärmen

Achten Sie bitte auf einen sauberen Vorwärmofen, um Verunreinigungen der Muffel und des Press-Stempels zu vermeiden.

Die Cergo Pellets werden nicht vorgewärmt.

Die Arbeitsschritte:

- Nach der Abbindezeit werden die Muffelteile entfernt.
- Die Ansatzstelle der Muffellehre wird versäubert und auf 90°-Sitz geprüft. Die Muffel darf nicht „kipeln“, da dies eine Fehlpressung zur Folge haben kann.
- Die Muffel und der Press-Stempel aus Aluminiumoxid, der frei von Keramikresten ist, werden in den Vorwärmofen eingesetzt. Die Basistemperatur des Ofens richtet sich nach der Wahl der Einbettmasse (Gebrauchsanweisung beachten!).
- Heizen Sie die Muffel von der Raumtemperatur auf 850 °C auf (zum Aufheizverfahren sind die Empfehlungen des Einbettmasseherstellers zu beachten).
- Bei der Verwendung von Cergo fit SPEED Einbettmasse können Sie die Muffel direkt nach der Abbindezeit von 15 min in den auf 850 °C vorgewärmten Ofen stellen.

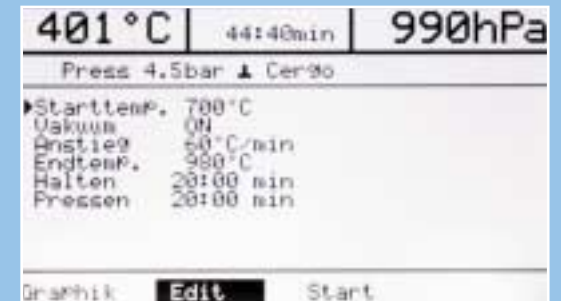


6. Pressen

Vermeiden Sie lange Wege und Wartezeiten zwischen der Entnahme der Muffel aus dem Vorwärmofen und dem Starten des Pressvorgangs.

Die Arbeitsschritte:

- Pressprogramm aktivieren.
- Muffel aus dem Vorwärmofen nehmen, wenn die Starttemperatur von 700 °C erreicht ist.
- Cergo Pellet im Muffelkanal platzieren.
- Press-Stempel aufsetzen.
- Die so bestückte Muffel unverzüglich in den Pressofen einsetzen (Cergo press) und das Pressprogramm starten (beim Cergo press nochmals die Start-Taste drücken).
- Nach Beendigung des Pressvorgangs (ca. 45 min) die Muffel sofort aus dem Pressofen entnehmen und langsam auf Raumtemperatur abkühlen lassen.



Cergo Pressprogramm



Touch&Press Pressprogramm

7. Farbzuoordnung

Inlays und Veneers werden im Schmelzbereich mit Schneidmassen und Kronenkappen in Dentinfarbe gepresst.

Kleinere Veneers, Inlays und Onlays können in Transpamasse angefertigt werden – für die Schichttechnik in „klar“ (Pellet T), für die Maltechnik angepasst an die Dentinfarbe in „Rot, Gelb oder Grau“ (Pellet TR, TY, TG). Für größere Restaurationen werden immer „S“-Pellets verwendet.

Bei sehr tiefen Kavitäten bzw. „überkuppelnder“ Präparation (Höckereinbeziehung) sollten die T1-/T2-Pellets verwendet werden. Sie weisen eine erhöhte Opazität auf und wirken einer „Vergrauung“ im Schneidebereich entgegen.

Bei der Farbzuoordnung handelt es sich um Empfehlungen für die Verwendung von Cergo, die auf der Basis von Anwenderbeobachtungen erarbeitet wurden.

Bitte prüfen Sie vor der Verwendung der Pellets die richtige Zuordnung anhand der Farbindikatoren, da sich im Einzelfall produktionsbedingte Farbabweichungen ergeben können.

Die genauen Farbzuoordnungen entnehmen Sie bitte der Tabelle auf Seite 29.

8. Ausbetten

Die Arbeitsschritte:

- Lage der Pressobjekte mithilfe des Press-Stempels anzeichnen.
- Mit einer vorzugsweise diamantierten und durchgesinterten großen Trennscheibe oder, kostengünstiger, mit einer Modellguss-Trennscheibe, die Einbettmasse tief einschneiden.
- Dann mit einem Gipsmesser, besser durch Drehen der Muffelteile gegeneinander, den Teil der Muffel, in dem sich der Aluminiumoxid-Press-Stempel befindet, abtrennen.
- Mit Glanzstrahlmittel (50 µm, 4 bar, kein Umlaufstrahlgerät verwenden!) die Einbettmasse bis zu den Pressobjekten entfernen, die Objekte dabei nicht berühren („Innenzylinder“ ausstrahlen und Außenring der Einbettmasse entfernen).
- Nach dem Sichtbarwerden der Objekte diese mit reduziertem Druck (2 bar) weiter flächig abstrahlen.
- Der Aluminiumoxid-Press-Stempel wird mit Aluminiumoxid-Strahlmittel gereinigt und anschließend abgespült.



Kein Aluminiumoxid zum Abstrahlen verwenden! Bitte nicht punktförmig abstrahlen.

9. Ausarbeiten

Die Presskeramik soll wassergekühlt bearbeitet werden. Dabei ohne bzw. nur mit geringem Druck arbeiten, damit die Presskeramik nicht überhitzt wird und keine Sprünge entstehen. Möglichst nur neuwertige, rotierende Instrumente verwenden, da eine reduzierte Schnittleistung evtl. über die Erhöhung des Anpressdrucks ausgeglichen wird.

Bitte achten Sie auf die Mindeststärke der Inlays (im Isthmus 2 mm) und der Veneerschalen bzw. der Kronenkäppchen (0,7 mm).

Die Arbeitsschritte:

- Abtrennen der Presskanäle, wassergekühlt, ohne Druck.
- Die zu verblendende bzw. zu bemalende Restauration soll anschließend mit Diamant-

schleifkörpern überarbeitet werden. Dadurch bleibt die Oberflächentextur erhalten. Beim Abstrahlen mit Aluminiumoxid können u. U. die Randbereiche geschädigt werden.

- Objekt mit dem Dampfstrahlgerät reinigen (Aquaclean). Dabei die Düse nicht zu nah an das Objekt führen (Gefahr der lokalen Überhitzung!).



10. Maltechnik

Bei der Maltechnik verwenden Sie die LFC-Malfarben. Diese werden fest und homogen angemischt und mit einem Pinsel in die Oberfläche einmassiert, bis diese gesättigt ist. Vermeiden Sie Unregelmäßigkeiten beim Auftragen.

Die Malfarben-Brände so lange wiederholen, bis die gewünschte Charakterisierung erreicht ist. Danach mit dem Malfarben-Brennprogramm den Glasurbrand mit Anwendung der Glasurmasse durchführen. Hierzu die Glasurmasse sehr fest anrühren und mit einem Pastenopaker-Pinsel in die Oberfläche einmassieren.

Sie können auch fluoreszierende Body-Malfarben für die Maltechnik verwenden. Mit diesen Body-Malfarben ist eine großflächige, gleichmäßige Charakterisierung der Keramikoberfläche möglich.

Bitte nutzen Sie zur Auswahl der Body-Malfarben die Zuordnungstabelle auf Seite 29.

Einsatzgebiet der Body-Malfarben:

- Kleinflächige Charakterisierung der Keramikoberfläche als Malfarben-Brand (Schichttechnik).
- Vollständige Farbgebung nach der Pressung mit dem W1- und W2-Pellet.
- Zur Reproduktion sämtlicher V-Zahnfarben.
- Groß- und kleinflächige Charakterisierung aller verpressten Pellets (Mal- und Schichttechnik).

- Anwendung bei allen WAK-abgestimmten Keramiken.
- Generell sind für den Einsatz der Body-Malfarben alle Pellets nutzbar.

Je nach verwendeter Konsistenz der angemischten Body-Malfarben kann sich die Anzahl der Malfarben-Brände um einen Brand verringern oder erhöhen.

Restauration, vorbereitet für die Maltechnik



Fertig glasierte Restauration



11. Schichttechnik

Bei Veneers, Inlays und Kronen wird in der Schichttechnik mit Duceragold oder Duceragold Kiss gearbeitet. Hierbei verzichten Sie auf den Opakerbrand und beginnen Ihre Keramikschichtung adäquat zur metallkeramischen Verblendung.

Bei der Herstellung von Inlays ist darauf zu achten, dass die Verblendmassen mittig bis auf den Grund der Wanne separiert werden, um eine kontrollierte Schrumpfung zu gewährleisten.

Bei großen Restaurationen sollte die Endtemperatur von 800 °C auf 810 °C erhöht werden.

Das Anbrennen einer Keramikschulter an das Cergo-Gerüst kann aus Stabilitätsgründen nicht empfohlen werden.

Gepresstes Käppchen



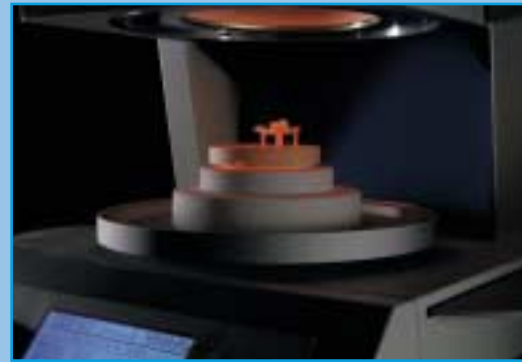
Zweiter Dentinbrand



Fertige Restauration



Hinweise zur Brandführung



Veneers und Inlays werden auf einem möglichst kleinen, einlagigen Stück Brennwatte gebrannt, das oben auf den Brenndrähnen platziert wird. Kronen werden auf den dafür vorgesehenen **speziellen** Brenndrähnen gebrannt.

Der Glasurbrand erfolgt bei max. 790 °C mit LFC-Glasur- und Body-Malfarben.

Allgemeines Brennprogramm	Vorwärmtemp. °C	Trockenzeit min	Aufheizrate °C/min	Brenntemp. °C	Haltezeit min	Vakuum hPa	Langzeitkühlung
Schichttechnik							
Dentinbrand 1	450	6:00	55	800	1:00	50	–
Dentinbrand 2	450	5:00	55	800	1:00	50	–
Glasurbrand	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Korrekturbrand	450	5:00	55	740	1:00	50	–
Maltechnik							
Malfarbenbrand	450	3:00	55	790	1:00	–	–
Glasurbrand	450	3:00	55	800	1:00	–	–

Zu Ihrer Orientierung: Der Glanzgrad der Verblendung sollte nach dem 1. Brand vergleichbar mit der Verblendung von Edelmetall-Gerüsten im GoldenGate System sein.

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Die Brenntemperatur muss bei allen Bränden angehoben werden, um die geringe Wärmeleitfähigkeit des Press-Keramikgerüsts auszugleichen. Als Faustregel gilt eine 20 °C – 30 °C höhere Brenntemperatur (810 °C Endtemperatur) als bei der Verwendung von Duceragold und Duceragold Kiss auf hochgoldhaltigen Legierungen. Die Objekte sofort nach Ablauf des Brennprogramms aus dem Ofen nehmen! Auf Temperphase oder Langzeitabkühlung verzichten!

Koordinaten für Ihren Brennerfolg: die Press- und Brennempfehlungen.

Pressprogramme

Cergo press	Starttemp. °C	Vakuum	Anstieg °C/min	Endtemp. °C	Halten min	Pressen min	Pressdruck bar
Cergo	700	Cont	60	980	20:00	20:00	4,5

Multimat Touch&Press	Starttemp. °C	Vakuumbreite hPa	Aufheizrate °C/min	Presstemp. °C	Vakuumzeit min	Haltezeit min	Presszeit min	Druck bar
Cergo	700	50	60	960	40:00	20:00	20:00	2,7

Brennprogramme

Cergo Press/ Compact	Dentin 1	Dentin 2	Glanz	Korrektur	Malfarben- brand	Glasur- brand
	Schichttechnik			Maltechnik		
Vortrocknen °C	135	135	135	135	135	135
Vortrocknen min	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00
Schließen min	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00	2:00
Vorwärmen °C	450	450	450	450	490	490
Vorwärmen min	2:00	2:00	1:00	2:00	1:00	1:00
Anstieg °C/min	55	55	55	55	55	55
Vakuum	Cont	Cont	Off	Cont	Off	Off
Vak. ein °C	450	450	–	450	–	–
Vak. aus °C	800	800	–	740	–	–
Endtemp. °C	800	800	790	740	790	800
Halten V min	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
Halten min	1:00	1:00	1:00	1:00	1:00	1:00
Tempern min	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00
Tempern °C	–	–	–	–	–	–
Kühlen min	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00	0:00

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Brennprogramme


Multimat Touch & Press	Vorwärmen °C	Trocknen min	Vorwärmen min	Vakuum hPa	Aufheizrate °C/min	Brenntemp. °C	Vakuumzeit min	Brennzeit min
Schichttechnik								
Dentinbrand 1	450	3:00	3:00	50	55	800	1:00	2:00
Dentinbrand 2	450	2:00	3:00	50	55	800	1:00	2:00
Glasurbrand	450	2:00	3:00	–	55	790	0:00	2:00
Maltechnik								
Malfarbenbrand	450	2:00	3:00	–	55	790	0:00	2:00
Glasurbrand	450	2:00	3:00	–	55	800	0:00	2:00

Brennprogramme

Austromat 3001	
Schichttechnik	
Dentinbrand 1	C450 T180 • L9 T180 V9 T055 • C800 V0 T60 C0 L0 T2 C450
Dentinbrand 2	C450 T180 • L9 T180 V9 T055 • C800 V0 T60 C0 L0 T2 C450
Glasurbrand	C450 T120 • L9 T180 T055 • C790 T60 C0 L0 T2 C450
Korrekturmasse	C450 T120 • L9 T180 V9 T055 • C740 V0 T60 C0 L0 T2 C450
Maltechnik	
Malfarbenbrand	C450 T120 • L9 T180 T055 • C790 T60 C0 L0 T2 C450
Glasurbrand	C450 T120 • L9 T180 T055 • C800 T60 C0 L0 T2 C450

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Brennprogramme

Austromat M	START		↑	→	Vakuum	°C ↗ min	END	→	↘ ¹	↘ ²
Schichttechnik										
Dentinbrand 1	450	0	3	3	9	55	800	1:00	0	0
Dentinbrand 2	450	0	3	3	9	55	800	1:00	0	0
Glasurbrand	450	0	2	3	0	55	790	1:00	0	0
Korrekturmasse	450	0	2	3	9	55	740	1:00	0	0
Maltechnik										
Malfarbenbrand	450	0	2	3	0	55	790	1:00	0	0
Glasurbrand	450	0	2	3	0	55	800	1:00	0	0

Brennprogramme

Multimat MC II/ Mach 2	Vorwärm- temp. °C	Trockenzeit min	Vorwärm- zeit min	Vakuum- zeit min	Brenn- zeit min	Brenn- temp. °C	Aufheizrate °C/min	Vakuum hPa
Schichttechnik								
Dentinbrand 1	450	3:00	2:00	1:00	2:00	800	55	50
Dentinbrand 2	450	2:00	2:00	1:00	2:00	800	55	50
Glasurbrand	450	2:00	2:00	0:00	1:00	790	55	–
Korrekturmasse	450	2:00	2:00	1:00	2:00	740	55	50
Maltechnik								
Malfarbenbrand	450	2:00	2:00	0:00	1:00	790	55	–
Glasurbrand	450	2:00	2:00	0:00	1:00	800	55	–

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Brennprogramme

Programat P90/P95	Bereitschafts- temp. °C	Temp.-Anstieg °C/min	Brenn- temp. °C	Schließzeit min	Haltezeit min	Vak. EIN °C	Vak. AUS °C
Schichttechnik							
Dentinbrand 1	300	55	800	6:00	1:00	450	739
Dentinbrand 2	300	55	800	6:00	1:00	450	739
Glasurbrand	300	55	790	4:00	1:00	–	–
Korrekturmasse	300	55	740	4:00	1:00	450	739
Maltechnik							
Malfarbenbrand	300	55	790	4:00	1:00	–	–
Glasurbrand	300	55	800	4:00	1:00	–	–

Brennprogramme

Vacumat 200/250	Bereitschafts- temp. °C	Endtemp. °C	Vortrockenzeit min	Aufheizzeit min	Haltezeit min	Vak.-Zeit min
Schichttechnik						
Dentinbrand 1	450	800	6:00	6:00	1:00	6:00
Dentinbrand 2	450	800	6:00	6:00	1:00	6:00
Glasurbrand	450	790	4:00	6:00	1:00	–
Korrekturmasse	450	740	4:00	6:00	1:00	6:00
Maltechnik						
Malfarbenbrand	450	790	4:00	6:00	1:00	–
Glasurbrand	450	800	4:00	6:00	1:00	–

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Cergo Farbzuordnung – schnell zur Hand.

Cergo Pellet	Kleine Inlays	Große Inlays	Veneers
S1 (Schneide 1)		A1, B1, B2, C1	A1, B1, C1
S2 (Schneide 2)		A2, A3, C2, D2, D3	A2, B2, C2, D2
S3 (Schneide 3)		A3.5, B3, B4	A3, A3.5, B3, C3, D3
S4 (Schneide 4)		A4, C3, C4, D4	A4, B4, C4, D4
TR (Transpa red)	A1, A2, A3, A3.5, A4, D3	• Basisschale für die Schichttechnik bei Veneers, Inlays, Onlays	
TY (Transpa yellow)	B1, B2, B3, B4	• Basisschale für die Schichttechnik bei Veneers, Inlays, Onlays	
TG (Transpa grey)	C1, C2, C3, C4, D2, D4	• Basisschale für die Schichttechnik bei Veneers, Inlays, Onlays	
TB (Transpa blue)	• für partielle Milchzahnrestaurationen und Schneidezahnrestaurationen bei jüngeren sowie älteren Patienten mit stark bläulicher Transparenz (z. B. Eckzahnaufbauten)		
T (Transpa)	• für kleine Inlays mit geringer Kavitätentiefe (Maltechnik, auch als Basisschale für Schichttechnik)		
T1 (Transpa 1)	<ul style="list-style-type: none"> • durch die leichte Einfärbung perfekte Anpassung (Chamäleoneffekt) • für Veneers, Inlays, Onlays bei eingekürztem Dentin in der Frontzahntechnik (Maltechnik; V-Farben) • ähnlich der S1, jedoch höhere Opazität 		
T2 (Transpa 2)	<ul style="list-style-type: none"> • durch die leichte Einfärbung perfekte Anpassung (Chamäleoneffekt) • für Veneers, Inlays, Onlays bei eingekürztem Dentin in der Frontzahntechnik (Maltechnik; V-Farben) • ähnlich der S2, jedoch höhere Opazität 		
W1 (White 1)	<ul style="list-style-type: none"> • zum vollständigen Bemalen mit Body-Malfarben • für Zähne mit hoher Opazität und gebleichten Zähnen • höhere Transparenz als W2 		
W2 (White 2)	<ul style="list-style-type: none"> • zum vollständigen Bemalen mit Body-Malfarben • für Zähne mit hoher Opazität und gebleichten Zähnen • niedrigere Transparenz als W1 		
F1	<ul style="list-style-type: none"> • zum Abdecken verfärbter Zahnstümpfe (entspricht BBF Flu Inside 1) • zum Abdecken metallischer Stiftaufbauten • zum Beschichten mit Duceragold und Duceragold Kiss Bleach 		

Zuordnungstabellen Body-Malfarben.

Bezeichnung	Zuordnung	Pellet	Anzahl der Aufträge	
Body 1	A1	W1	A1	1x
Body 2	A2, A3, A3.5	W1	A2	1x
			A3	2x
			A3.5	3x
Body 3	A4	W1	A4	2x
Body 4	B1	W1	B1	1x
Body 5	B2, B3, B4	W1	B2	1x
			B3	2x
			B4	3x
Body 6	C1, C2	W1	C1	1x
			C2	2x
Body 7	C3, C4	W1	C3	2x
			C4	3x
Body 8	D2, D3	W1	D2	2x
			D3	3x
Body 9	D4	W2	D4	2x

Die hier angegebenen Werte sind Richtwerte und dienen ausschließlich als Anhaltspunkt. Abweichungen der Brennergebnisse sind möglich. Die Brennergebnisse hängen von der jeweiligen Ofenleistung ab und sind hersteller- und altersbedingt. Die Richtwerte müssen daher individuell bei jedem Brand angepasst werden. Wir empfehlen einen Probebrand zur Ofenkontrolle. Alle Angaben sind von uns sorgfältig erstellt und geprüft worden, werden jedoch ohne Gewähr weitergegeben.

Troubleshooting.

Fehler	Ursache	Abhilfe
<ul style="list-style-type: none">• zerstörte Muffel nach dem Pressvorgang	<ul style="list-style-type: none">• keine rechtwinklige Lage der Muffel und des Press-Stempels zur Pressrichtung des Pressofens. Dadurch verkantet der Press-Stempel und sprengt die Muffel• Pressdruck zu hoch	<ul style="list-style-type: none">• beim Einbetten immer die Muffellehre verwenden, um die rechtwinklige Lage der Muffel zu gewährleisten
<ul style="list-style-type: none">• Pressfahnen bei Kronen an den Rändern und Innenflächen sowie fehlende Stellen	<ul style="list-style-type: none">• falsch angestiftet	<ul style="list-style-type: none">• Presskanal und Wachsmodellation in einer Linie anstiften
<ul style="list-style-type: none">• Pressfahnen an Restaurationen und Presskanälen	<ul style="list-style-type: none">• Einbettmasse gerissen (Mikrorisse)	<ul style="list-style-type: none">• Aufheizempfehlungen der Einbettmasse beachten• Abbindezeit der Einbettmasse beachten• Muffel nicht in einen heißen Vorwärmofen stellen (gilt nicht für Cergo fit SPEED)
<ul style="list-style-type: none">• nicht vollständig ausgepresste Restaurationen	<ul style="list-style-type: none">• Press-Pellets nicht ausreichend für die Menge der Pressobjekte• Presstemperatur zu niedrig gewählt• Ist-Temperatur des Pressofens entspricht nicht der gewünschten Soll-Temperatur• Presszeit zu kurz gewählt• Pressdruck zu gering	<ul style="list-style-type: none">• Gewicht von Wachsmodellation und Wachskanal ermitteln, um die Anzahl der benötigten Pellets zu bestimmen• Presstemperatur auf 980 °C einstellen• Pressofen überprüfen bzw. kalibrieren• Presszeit auf 20 min einstellen• Druckluft auf 4,5 bar einstellen

Fehler	Ursache	Abhilfe
<ul style="list-style-type: none"> • Sprünge beim Abtrennen der Presskanäle; • Sprünge beim Beschleifen der Restauration 	<ul style="list-style-type: none"> • lokale Überhitzung der Presskeramik durch falsche Schleifinstrumente und zu hohen Anpressdruck 	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung mit scharfen, feinen Diamantschleifkörpern mit geringem Anpressdruck • Restauration während des Beschleifens mit Wasser kühlen
<ul style="list-style-type: none"> • Kronenpassung zu eng • Kronenpassung zu weit 	<ul style="list-style-type: none"> • Anmischflüssigkeitskonzentration zu gering • Anmischflüssigkeitskonzentration zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> • korrekte Anmischflüssigkeitskonzentration beachten
<ul style="list-style-type: none"> • Inlaypassung bei MOD zu groß • Inlaypassung bei MOD zu klein 	<ul style="list-style-type: none"> • Anmischflüssigkeitskonzentration zu hoch • Anmischflüssigkeitskonzentration zu gering 	<ul style="list-style-type: none"> • korrekte Anmischflüssigkeitskonzentration beachten
<ul style="list-style-type: none"> • Porositäten oder weißliche Flecken an der Oberfläche sowie Verfärbung der Restauration 	<ul style="list-style-type: none"> • Modellierwachs, das nicht rückstandsfrei verbrannt ist • Presstemperatur zu hoch gewählt 	<ul style="list-style-type: none"> • Verwendung von Wachsen speziell für Vollkeramik • Presstemperatur auf 980 °C einstellen
<ul style="list-style-type: none"> • nach dem Brennen treten Sprünge auf 	<ul style="list-style-type: none"> • falsche Brandführung • nach Beendigung des Brandes verbleibt der Brennträger auf dem Ofentisch • Verwendung eines falschen Brennstiftes oder direkt auf Brennträger gebrannt 	<ul style="list-style-type: none"> • ohne Kühlstufe brennen • Brennträger nach Ende des Brandes unverzüglich vom Ofen entfernen • Kronen auf speziellen Brennstiften brennen • Inlays auf einem kleinen Stück Brennwatte brennen, das auf Brennstiften liegt
<ul style="list-style-type: none"> • nach dem Brennen keine Passung der Restauration 	<ul style="list-style-type: none"> • Verzug durch zu hohe Brenntemperatur • Keramik auf der Innenfläche der Restauration • Unterschreiten der Mindestwandstärken der Restauration 	<ul style="list-style-type: none"> • Brenntemperatur absenken • Innenflächen kontrollieren und Keramik entfernen • Mindestwandstärken beachten

Produktsortimente Cergo

Keramik-Pellets

6500 0001 Cergo Sortiment

16 Dentinfarben A1–D4
2 Dentin-neutrale Maltechnikfarben
W1+W2
1 stark fluoreszierendes Dentin F1,
auch für Bleach geeignet
4 Schneiden S1–S4
2 zusätzliche Schneiden T1+T2
5 Transparenzen T, TR, TY, TG, TB

Pressmuffel

6590 1001 Gummimanschette
für 100-g-Muffel

6590 1101 Muffelformer für 100-g-Muffel

6590 1002 Gummimanschette
für 200-g-Muffel

6590 1102 Muffelformer für 200-g-Muffel

6590 2001 Press-Stempel

Einbettmasse

2532 0100 Cergo fit

2540 0114 Spezial-Flüssigkeit,
1.350 ml

2532 0200 Cergo fit SPEED

2540 0117 Cergo fit SPEED Liquid,
1.450 ml

Press- und Brennofen

5556 0001 Cergo press

5555 0100 Vakuumpumpe für dto.

Verblendkeramik

6500 0001 Duceragold und
Duceragold Kiss Sortiment

Duceragold und
Duceragold Kiss Einzelmassen

Brennofen

5555 0001 Cergo compact

5555 0100 Vakuumpumpe für dto.

Weiteres Systemzubehör Cergo

6590 0001 Distanzlack

6590 1201 Brenngutträger, spezial

6590 1202 Brennstifte-Set (7 Stück)

6590 1203 Brennwatte

6590 1210 Brenträger-Set

Bequem bestellt. Bestens beraten.

Für Ihre bequeme und schnelle Bestellung stehen wir Ihnen von 7.30 bis 18.00 Uhr unter der **Bestell-Hotline 0180 23 24 555** und im degushop unter **www.degudent.de** oder per Telefax mit der Nummer **0180 23 24 556** rund um die Uhr zur Verfügung.

Für eine persönliche Beratung wenden Sie sich einfach direkt an das DeguDent Vertriebs-Centrum in Ihrer Nähe:

VertriebsCentrum Berlin-Brandenburg

Katharinenstraße 12
D-10711 Berlin
Tel. 0 30/8 96 62-0
Fax 0 30/8 96 62-2 50

VertriebsCentrum Nord

Osterbekstraße 90C
D-22083 Hamburg
Tel. 0 40/27 83 92-22/26/30
Fax 0 40/27 83 92-70

VertriebsCentrum Westfalen

Detmolder Straße 18
D-33604 Bielefeld
Tel. 05 21/5 21 96-0
Fax 05 21/5 21 96-66

VertriebsCentrum Niedersachsen

Vahrenwalder Platz 3
D-30165 Hannover
Tel. 05 11/9 62 95-0
Fax 05 11/9 62 95-22

VertriebsCentrum Elbe/Saale

Am Brauhaus 1
D-01099 Dresden
Tel. 0 3 51/4 66 77-0
Fax 03 51/4 66 77-13

VertriebsCentrum Süd

Ottostraße 9
D-80333 München
Tel. 0 89/55 90-0
Fax 0 89/55 90-2 45

VertriebsCentrum Nordrhein

Steinstraße 20
D-40212 Düsseldorf
Tel. 02 11/87 94-1
Fax 02 11/87 94-2 49

VertriebsCentrum Nordbayern

Innere Laufer Gasse 18
D-90403 Nürnberg
Tel. 09 11/2 38 85-0
Fax 09 11/2 38 85-55

VertriebsCentrum Rhein-Main

Rodenbacher Chaussee 4
D-63457 Hanau-Wolfgang
Tel. 0 61 81/59-58 82
Fax 0 61 81/59-58 84

VertriebsCentrum Südwest

Hauptstätter Straße 50
D-70178 Stuttgart
Tel. 07 11/2 10 79-66
Fax 07 11/2 10 79-33

Bei Fragen und Anregungen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung. Die anwendungsspezifischen Erfahrungen, die Sie und Ihre Kollegen in der Praxis machen, helfen uns, bei der Forschung und Weiterentwicklung unserer Produkte noch besser auf Ihre Wünsche und Bedürfnisse einzugehen.

Für weitere Informationen
oder Ihre Bestellung:
www.degudent.de