

Система керамик **Profi** изготовлена одним из мировых лидеров в производстве керамических масс фирмой «**Klema Dentalprodukte**» (Австрия) и отвечает основным потребностям зубных техников: высочайшее качество по доступной цене.

### Преимущества:

- точное попадание в цвет
- легкость в работе
- малая усадка
- доступная цена



Profi  
Line

Металлокерамика для нанесения на каркасы из недорогих и драгоценных сплавов



Profi  
Gold

Керамика для нанесения на отпрессованные заготовки Profi Press



Profi  
Zirkon

Керамика для нанесения на каркас из циркона



Profi  
Press

Заготовки для изготовления одиночных коронок, вкладок, виниров, onlay, overlay



Profi  
OnPress

Заготовки для напрессовывания на металлический каркас



Profi  
ZPress

Заготовки для напрессовывания на каркас из циркона

# Profi OnPress – Заготовки для напрессовывания на металлические каркасы.

Напрессовывание производится на сплавы с КТР 13,8-14,9.

## 1. Моделировка каркаса

Моделировка каркаса производится таким же образом, как и для обычной металлокерамики, за исключением того, что плечо моделируется слегка укороченным.

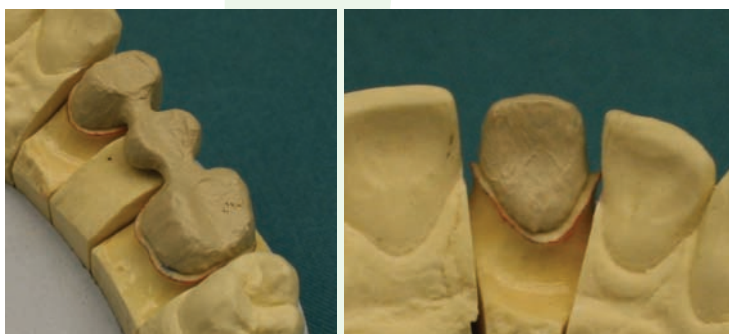


## 2. Изготовление каркаса

Изготовьте металлический каркас как обычно.

## 3. Обжиг опакера

Нанесите опакер Profi Line на изготовленный каркас стандартным способом и обожгите.



## 4. Моделировка

Изолируйте модель и поместите на нее каркас. Зубы жевательной группы обычно моделируют воском и прессуют в конечную анатомическую форму и затем окрашивают. Зубы фронтальной группы моделируют воском и прессуют с редуцированным (уменьшенным) режущим краем для дальнейшего наслоения масс режущего края, Transpa и Impulse масс керамики Profi Gold.

Вес воска: на одну заготовку 2g. вес воска макс. 0,6 гр., на две заготовки 2g. вес воска макс. 1,4 гр. На одну заготовку 5g. вес воска макс 1,5 гр., на две заготовки 5g. вес воска макс. 2,8 гр.



Внимание! Воск не должен попадать внутрь колпачка!  
Моделировка воска и последующее прессование керамики должно быть выполнено только по опакеру!

Не должно быть прямого контакта прессованной керамики с металлом!

## 5. Подготовка к прессованию



Внимание! Минимальная толщина керамики - 0,8 мм.  
Литник должен быть 4 мм диаметром и 5-7 мм длиной.

## 6. Прессование

Произведите прессование строго по заданным параметрам.

## 7. Распаковывание

Аккуратно распакуйте стеклянными шариками. Не использовать песок!



## 8. Обработка каркаса

Аккуратно уберите литники подходящей фрезой. Прикладывайте только маленькое давление при малых оборотах.



## 9. Результат после обработки каркаса



## 10. Окрашивание или частичное наслоение

Завершите изготовление работы методом окрашивания или частичного наслоения. Для окрашивания используйте красители Profi **Line** Universal Shade/Stains. Для индивидуализации используйте массы режущего края, Transpa и Impulse массы керамики Profi **Gold**.



## Таблица соответствия цветов

Требуемый цвет	A1	A2	A3	A3.5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
Опакер Profi Line	A1	A3	A3.5	A4	A4	B1	B3	B4	B4	C1	C3	C4	C4	D2	D3	D4
Заготовка	1	1	2	2	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	7
Краситель Shade	A					B				C				D		
Glazing	Glazing															

## Параметры прессования Profi OnPress

	100g.	200g.	300g.
Начальная температура (Stand by temperature)	810°C	810°C	810°C
Скорость набора (Heat rate)	60°C/мин.	60°C/мин.	60°C/мин.
Вакуум вкл. (Vacuum on)	810°C	810°C	810°C
Время выдержки вакуума (Vacuum hold)	30 мин.	30 мин.	32 мин.
Уровень вакуума (Vacuum limit)	730mm	730mm	730mm
Конечная температура (Final temperature)	915°C	945°C	975°C
Время выдержки (Holding time)	20 мин.	20 мин.	20 мин.
Температура прессования (Injection temperature)	915°C	945°C	975°C
Время прессования (Injection time)	10:00min	10:00min	12:00min
Давление (Pressure)	4,5bar	4,5bar	4,5bar

## Параметры обжига опакера, красителей Universal Shade/Stains и глазури Profi Line.

	T	B	S	t↑	V1	V2	H
1ый опакер Line	945°C	490°C	7min	75°C/min	490°C	944°C	1min
2ой опакер Line	935°C	490°C	7min	75°C/min	490°C	934°C	1min
Краситель	765°C	410°C	5min	40°C/min	—	—	1min
Глазурь	760°C	450°C	4min	45°C/min	—	—	1min