

DISSILICATO DE LÍTIO: GUIA DE TRABALHO COM **Rosetta**

Prensagem limpa e bordos com incrível definição e fidelidade



Propriedades mecânicas e tipo de preparo

Testes mecânicos em dissilicato de lítio (LiSi2) Rosetta mostram que uma coroa suporta uma resistência compressiva de 460MPa na média. A alta resistência é proporcionada pela formação cristalina única dos cristais de dissilicato de lítio.

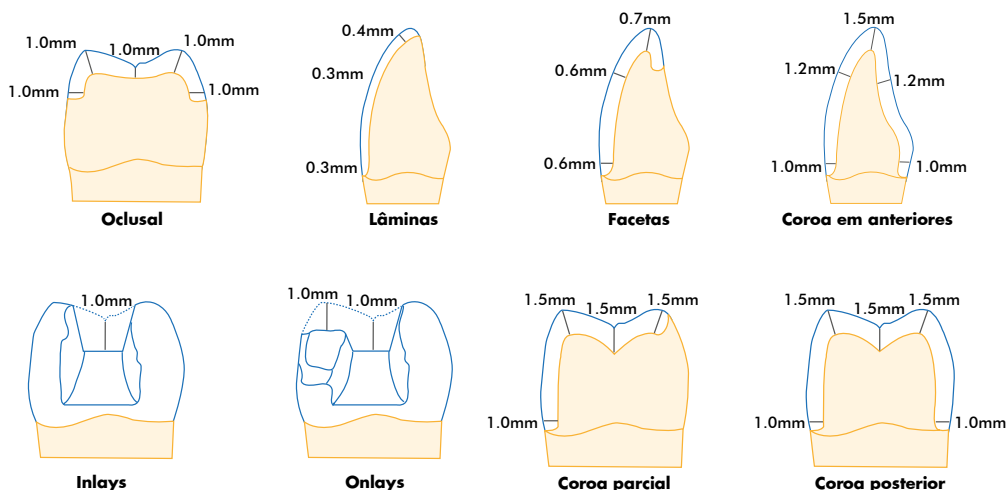
1- Escolha das pastilhas/blocos



Imagem por CDT. Paulo Battistella

Primeiramente, a estrutura em dissilicato de lítio deve ser injetada, prensada ou fresada. O ideal é utilizar pastilhas ou blocos de dissilicato de lítio que sejam compatíveis com a técnica, portanto HT ou LT, conforme figura abaixo.

2 - Preparo indicado para cada caso



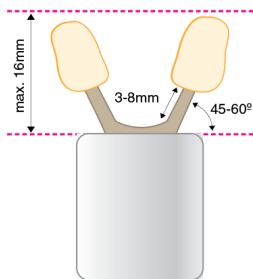
Montando o anel de revestimento

3- Montagem do sprue e peso em cera

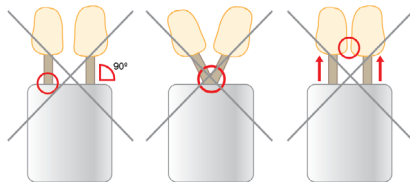
Pastilha	Cera+Sprue	Anel de Revestimento
1x Pastilha	até 0.7g	100g
2x Pastilhas	até 1.7g	200g



- Utilize a tabela de injeção da página 5.
- Para isolar o êmbolo, recomendamos **L10 Micro**.
- Monte o sprue conforme a figura abaixo, em ângulos de 45°-60°, com conectores de 3-8mm. Altura máxima de 16mm.



Forma correta de montagem.



Forma incorreta de montagem de sprue.

4- Inclusão do anel de revestimento

- Utilize um revestimento ideal para prensagem/injeção de cerâmicas, como **MegaVEST Press**.
- A utilização de um vibrador de gesso garante a mistura livre de bolhas e o escoamento correto do material.
- É recomendado posicionar o revestimento com um pincel, principalmente dentro de coroas e pequenas facetas, garantindo assim a cópia mais fiel.
- Ao utilizar **MegaVEST Press** a proporção recomendada é: 100g de revestimento + 16ml de Mega-Liq + 10ml de água destilada.



Eliminando cera ou resina 3D

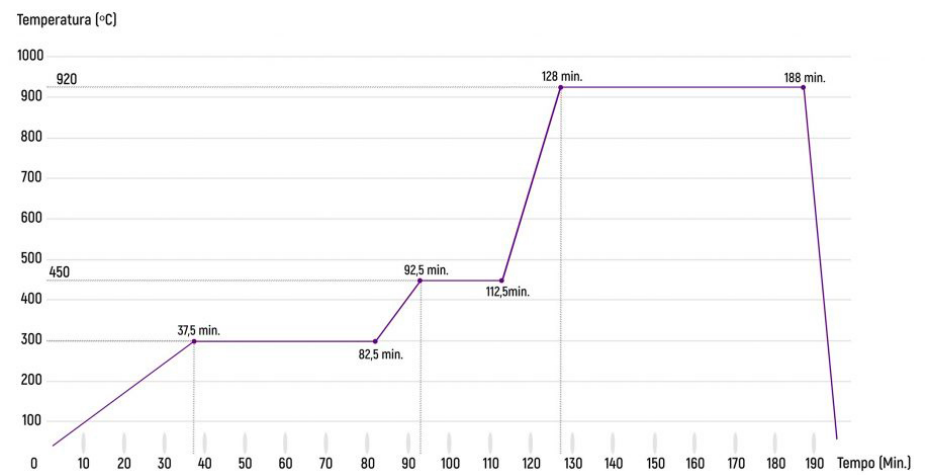
5- Eliminando cera

	Revestimento MegaVest PRESS
Tempo de presa	15~20min.
Temperatura inicial do forno de anel	800°C
Posição do anel no forno	Perto da parede traseira, com a abertura para baixo.
Temperatura final do forno de anel	850~880°C
Tempo de aquecimento	Anel de revestimento 100g - min. 45 min. Anel de revestimento 200g - min.60 min.
Pastilhas Rosetta SP	não pré-aquecer
Êmbolo	não pré-aquecer

6 - Eliminando resina 3D

T1	T2	T3
300	450	920
8 C/min.	15 C/min.	30 C/min.
45 min.	20 min.	1h

- Para utilização de resinas 3D, recomendamos usar sempre anel de 200g.
- O anel deve ser posicionado com a abertura para cima, para facilitar na eliminação dos gases.
- Na maioria das resinas 3D o aquecimento lento sem choque térmico deve ser feito. O tempo total do ciclo fica em torno de 2 horas e 40 minutos.



Injeção/Prensagem e limpeza

7- Tabela com temperaturas de prensagem

Translucidez	Tamanho	Cor	Anel	Temperatura Inicial	Taxa de calor	Temperatura Final	Manutenção	Vácuo On	Vácuo Off
HT Alta Translucidez		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2	100g	700 °C	60 °C /min.	900 °C	20 min.	700 °C	900 °C
		W1, W2, W3, W4				910 °C			910 °C
		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2	200g	700 °C	60 °C /min.	910 °C	40 min.	700 °C	910 °C
		W1, W2, W3, W4				920 °C			920 °C
LT Baixa Translucidez		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4	100g	700 °C	60 °C /min.	890 °C	20 min.	700 °C	890 °C
		W1, W2, W3, W4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4				905 °C			905 °C
		A1, A2, A3, A3.5, B1, B2, B3, B4	200g	700 °C	60 °C /min.	900 °C	40 min.	700 °C	900 °C
		W1, W2, W3, W4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4				910 °C			910 °C
MO Média Opacidade		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4	100g	700 °C	60 °C /min.	915 °C	20 min.	700 °C	915 °C
		MO0, MO1, MO2, MO3, MO4	200g	700 °C	60 °C /min.	920 °C	40 min.	700 °C	920 °C

8- Abrindo o anel da prensagem



- Marque o tamanho do êmbolo.
- Em seguida, abra o anel de revestimento com um disco e quebre no ponto determinado.
- Remova o excesso de revestimento utilizando um jato com esferas de vidro até 60psi de pressão até visualizar os elementos.
- Caso necessário, utilize líquido **Dyvex** para reduzir a camada de reação. Após 30min em **Dyvex**, lave, seque e finalize removendo a camada branca que resulta do **Dyvex** com jato de esfera ou óxido.
- Utilize um disco como **Megadisc** para recortar os sprues.

Maquiagem e Caracterização

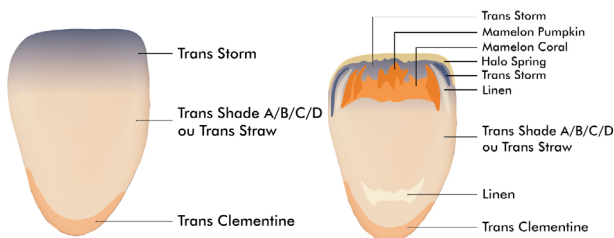
9- MiYo

MiYo é um sistema único de cerâmica líquida. A união entre cerâmica e stains. Finalmente peças monolíticas podem ser maquiadas para um aspecto natural, com mínima camada de até 0,1mm.

Assista aos vídeos de aplicação para ver os resultados pelo link:

<https://youtu.be/GOcc81T3C3E>

ou pelo QR code abaixo.



Vantagens:

- Identificar formas, cores e texturas antes da queima. O que é aplicado é o resultado depois da queima.
- Todas as massas fluorescentes e com auto glaze (com exceção do kit de gengiva).
- Menor contração que cerâmica. Maior estabilidade de cor.
- As massas não se misturam, permite a aplicação em camadas, como uma cerâmica. A aplicação inteira pode ser feita em apenas uma queima.

10- InSync

Existe a opção de maquiagem com stains tradicionais. No sistema InSync, temos diversas vantagens:

- Otimizado de maneira universal, ideal para todo material cerâmico. Pode ser usado em dissilicato de lítio, zircônia, metalocerâmica e blocos feldspáticos.
- Naturalidade dos resultados devido a alta fluorescência das massas.
- Sistema de stains tradicionais, para maquiagem e caracterizações em qualquer material.



Cimentação e finalização

11- Megalink



Para a cimentação de qualquer elemento em dissilicato de lítio, o ideal é a utilização de cimentos resinosos e utilizar a técnica de cimentação adesiva.

Com o cimento resinoso Megalink Auto, é realizada a cimentação de coroas e fixas. Megalink Auto é um cimento autoadesivo e com polimerização dual, o que garante a cimentação e polimerização completa.

Em casos de cimentação de facetas e lentes em dissilicato de lítio, é ideal utilizar uma linha de cimentos com cores diferentes, para proporcionar uma melhor adaptação entre os elementos e os remanescentes.

Com os cimentos Megalink Esthetic é possível escolher entre quatro cores diferentes para realizar a cimentação da forma mais estética.

TR - Transparente



Função: Cimentação sem necessidade de adequação de cor. O laminado já está na totalidade ideal.

W - White



Função: Aumenta o valor, bloqueia o substrato. Ideal para pacientes que desejam dentes mais claros.

BL - Bleach



Função: Ajuste leve de valor, corrigindo pequenas manchas no substrato para uma perfeita cimentação.

A1 - Cor A1



Função: Ajuste da cor do laminado em relação ao substrato.

 Made
in
Germany





ODONTOMEGA
.com.br

Contato:

Telefone: (16) 3610.9636

Whatsapp: (16) 9 9404.2888



By Enzo Rodrigues